



ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

CIM - AMLAP

- Armários
- Armários tecnológicos
- Bebedouro
- Mobiliário escolar
- Mobiliário de escritório



ENTRE EM
CONTATO

2024/2025

APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS

Distrito Industrial I - Lote 04 - Macaíba/RN - CEP 59.280-000

 (84) 99124-9279 / (84) 99123-6722

licitacao@apform.com.br



facebook.com/apformoficial



@apformoficial

**LOTE 01 - ITEM 01**

ESTANTE EM AÇO
COM 5 PRATELEIRAS
MDF/MDP

R\$ 4.560,00
QUANT. 500

**LOTE 01 - ITEM 02**

ESTANTE EM AÇO
COM 6 PRATELEIRAS

R\$ 661,20
QUANT. 400

**LOTE 01 - ITEM 04**

ARQUIVO 4 GAVETAS

R\$ 1.003,20
QUANT. 100

**LOTE 01 - ITEM 03**

ESTANTE DUPLA FACE

R\$ 4.200,00
QUANT. 400

**LOTE 01 - ITEM 05**

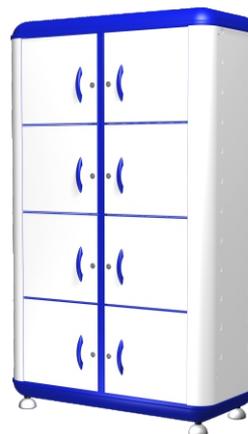
MÓDULO DE ARMAZENAMENTO
ALTO, ABERTO, COM 4 PRATELEIRAS

R\$ 3.990,00
QUANT. 350

**LOTE 01 - ITEM 06**

MÓDULO DE ARMAZENAMENTO ALTO,
COM 2 PORTAS E 4 PRATELEIRAS

R\$ 4.218,00
QUANT. 500

**LOTE 01 - ITEM 07**

MÓDULO DE
ARMAZENAMENTO ALTO,
COM 8 PORTAS

R\$ 6.042,00
QUANT. 400

**LOTE 01 - ITEM 08**

MÓDULO DE
ARMAZENAMENTO BAIXO,
COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA

R\$ 3.192,00
QUANT. 200

**LOTE 01 - ITEM 11**

MESA EM MDF 1,20 X 0,75 m

R\$ 1.083,00
QUANT. 500

**LOTE 01 - ITEM 10**

MÓDULO DE CARREGAMENTO
PARA CELULARES, TABLETS E
NOTBOOKS COM 13 PORTAS E
FECHADURA ELETRÔNICA

R\$ 10.260,00
QUANT. 100

**LOTE 01 - ITEM 09**

MÓDULO DE ARMAZENAMENTO
TRANSPORTE E RECARGA
PARA NOTBOOKS E TABLETS
TIPO CHARGE MATE

R\$ 7.980,00
QUANT. 30

**LOTE 01 - ITEM 12**

MESA EM MDF 2,00 X 0,90 m

R\$ 1.254,00
QUANT. 100

**LOTE 01 - ITEM 13**

CADEIRA FIXA
APROXIMAÇÃO S
COM ESPALDAR MÉDIO
E ENCOSTO EM TELA

R\$ 1.782,00
QUANT. 200

**LOTE 01 - ITEM 14**

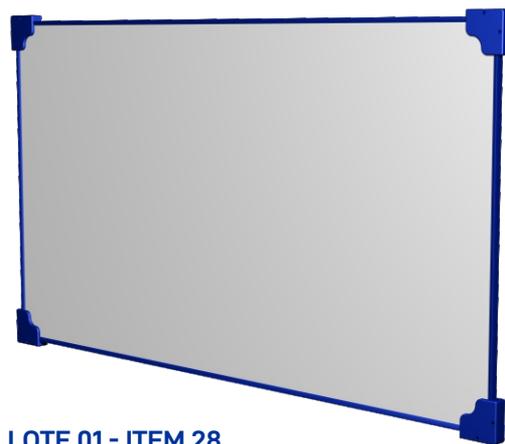
CADEIRA PRESIDENTE
COM ESPALDAR ALTO
E ENCOSTO EM TELA

R\$ 2.970,00
QUANT. 100

**LOTE 01 - ITEM 15****CADEIRA FIXA**R\$ 594,00
QUANT. 500**LOTE 01 - ITEM 16****CADEIRA GIRATÓRIA
COM ESPALDAR BAIXO**R\$ 831,60
QUANT. 1.000**LOTE 01 - ITEM 17****CADEIRA FIXA SOBRE LONGARINA
COM ESPALDAR BAIXO 3 LUGARES**R\$ 1.188,00
QUANT. 1.000**LOTE 01 - ITEM 18****CADEIRA FIXA COM
ESPALDR BAIXO**R\$ 356,40
QUANT. 2.000**LOTE 01 - ITEM 19****CONJUNTO ALUNO
INFANTIL**R\$ 690,00
QUANT. 3.000**LOTE 01 - ITEM 20****CONJUNTO ALUNO
ADULTO**R\$ 710,00
QUANT. 10.000**LOTE 01 - ITEM 21****CONJUNTO ALUNO
JUVENIL**R\$ 699,00
QUANT. 2.000**LOTE 01 - ITEM 22****CONJUNTO INFANTIL COMPOSTO POR
6 MESAS, 6 CADEIRAS E 1 MESA CENTRAL**R\$ 4.300,00
QUANT. 1.000**LOTE 01 - ITEM 23****CONJUNTO MESA E CADEIRA
PARA PROFESSOR**R\$ 2.544,96
QUANT. 500**LOTE 01 - ITEM 24****CONJUNTO PARA EDUCAÇÃO INFANTIL 4 LUGARES**R\$ 2.892,00
QUANT. 200**LOTE 01 - ITEM 25****CONJUNTO ESCOLAR MESA 4 CADEIRAS**R\$ 5.400,00
QUANT. 300**LOTE 01 - ITEM 26****CONJUNTO COLETIVO ADULTO**R\$ 4.400,00
QUANT. 1.000



LOTE 01 - ITEM 27
CARTEIRA COM PRANCHETA LATERAL
 R\$ 694,08
 QUANT. 4.000



LOTE 01 - ITEM 28
SISTEMA DE SUPERFÍCIES
 R\$ 2.776,32
 QUANT. 1.000



LOTE 02 - ITEM 29
CONJUNTO REFEITÓRIO COM
TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS
ADULTO
 R\$ 4.500,00
 QUANT. 1.000



LOTE 02 - ITEM 30
CONJUNTO REFEITÓRIO COM
TAMPO INJETADO COM 10 CADEIRAS
INFANTIL
 R\$ 4.400,00
 QUANT. 1.000



LOTE 02 - ITEM 32
MÓDULO DE
ARMAZENAMENTO
DE ÁGUA GELADA
EM AÇO INOX
 R\$ 8.100,00
 QUANT. 500



LOTE 02 - ITEM 31
CONJUNTO MERENDA COM 4 LUGARES COM CADEIRA SUPERVISOR
 R\$ 5.500,00
 QUANT. 100



CATALOGO
 DIGITAL

APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS

Distrito Industrial I - Lote 04 - Macaíba/RN - CEP 59.280-000



(84) 99124-9279 / (84) 99123-6722

licitacao@apform.com.br



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

PREGÃO ELETRÔNICO - SRP Nº. 3/2023 PROCESSO Nº 5/2023

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº. 1/2024

O CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL AGRESTE POTIGUAR- CIM-AMLAP, inscrito no CNPJ sob o nº.19.322.223/0001-01 com sede administrativa na R. Demócrito de Souza Paiva, 195 - Lagoa Nova, Natal - RN, 59062-440, neste ato representado por seu Presidente, o Sr. ANTEOMAR PEREIRA DA SILVA (Prefeito de São Tomé/RN), brasileiro, Casado, inscrito no CPF/MF sob n.º 671.368.184-00, residente nesta cidade, doravante denominado ÓRGÃO GERENCIADOR, institui Ata de Registro de Preços (ARP), decorrente da licitação na modalidade Pregão, cujo objetivo fora a formalização de Aquisição de materiais permanentes (mobiliário escolar), realizada no dia 29 de dezembro de 2023, processada nos termos do Processo Administrativo nº. 5, a qual se constitui em documento vinculativo e obrigacional às partes, à luz da permissão inserta no art. 15, da Lei nº. 8.666/93 e as cláusulas e condições seguintes:

Art. 1º. A presente Ata de Registro de Preços estabelece as cláusulas e condições gerais para o registro de preços referente à Aquisição de materiais permanentes (mobiliário escolar), cujas especificações, preço(s), quantitativo(s) e fornecedor(es) foram previamente definidos através do procedimento licitatório supracitado.

Art. 2º. Integra a presente ARP, O CIM-AMLAP, na qualidade de ÓRGÃO GERENCIADOR, os municípios consorciados como ÓRGÃOS PARTICIPANTES e a empresa APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA, inscrito no CNPJ: 06.198.597/0001-07, DETENTORA DA ARP.

Parágrafo único. Qualquer órgão ou entidade da Administração Pública poderá solicitar a utilização da presente ARP, independentemente da participação ou não na licitação sobredita observada as exigências insertas no Decreto CIM-AMLAP nº 01/2019.

Art. 3º - O ÓRGÃO GERENCIADOR, obriga-se a:

- a) Gerenciar a presente ARP, indicando, sempre que solicitado, o nome do Prestador, o preço, os quantitativos disponíveis e as especificações dos materiais registrados, observada a ordem de classificação indicada na licitação;
- b) Convocar o particular, via fax ou telefone, para retirada da nota de empenho;
- c) Observar para que, durante a vigência da presente ata, sejam mantidas todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, bem assim a compatibilidade com as obrigações assumidas, inclusive com solicitação de novas certidões ou documentos vencidos;
- d) Conduzir eventuais procedimentos administrativos de renegociação de preços registrados, para fins de adequação às novas condições de mercado e de aplicação de penalidades;
- e) realizar, quando necessário, prévia reunião com os licitantes objetivando a familiarização das peculiaridades do Sistema de Registro de Preços;
- f) Comunicar aos gestores dos órgãos participantes possíveis alterações ocorridas na presente ARP;
- g) Coordenar a qualificação mínima dos respectivos gestores dos órgãos participantes;
- h) Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das condições ajustadas no edital da licitação e na presente ARP.

Art. 4º. O ÓRGÃO PARTICIPANTE, através de gestor próprio indicado, obriga-se a:



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

- a) tomar conhecimento da presente ARP, inclusive às respectivas alterações, para fins de utilização de forma correta da mesma;
- b) consultar, previamente, o ÓRGÃO GERENCIADOR objetivando a obtenção das informações necessário ao fornecimento pretendidos;
- c) verificar a conformidade das condições registradas na presente ARP junto ao mercado local, informando ao ÓRGÃO GERENCIADOR eventuais desvantagens verificadas;
- d) encaminhar ao ÓRGÃO GERENCIADOR a respectiva Autorização de Serviços;
- e) enviar, no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos, as informações sobre a contratação efetivamente realizada; e
- f) acompanhar e fiscalizar o fiel cumprimento das obrigações contidas no edital da licitação e na presente ARP, informando ao ÓRGÃO GERENCIADOR qualquer irregularidade ou inadimplemento do particular.

Art. 5º. ORGÃO NÃO PARTICIPANTE, entidades da administração pública, interessados em aderir a presente ata de ARP, conforme a seguir:

O futuro Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizado por qualquer órgão da Administração Pública, independente da condição de órgão participante do presente certame licitatório, mediante prévia consulta ao órgão gerenciador e o gerenciado, até o limite de 50% (cinquenta por cento) do quantitativo inicialmente previsto, desde que devidamente comprovada a vantagem e o cumprimento das exigências da legislação vigente, conforme o seguinte tramite abaixo elencado:

- a) Solicitação através de ofício o pedido referente a carona a ARP;
- b) Órgão gerenciador manifestará o gerenciado sobre a aceitação da referida carona;
- c) Após autorização do Gerenciado o órgão Gerenciador disponibilizará cópias da documentação necessária para tal feito.
- d) O órgão gerenciador limitará ao fornecimento da ARP em até 02 (duas) vezes o quantitativo, conforme expressa o Decreto Federal nº .892/2013, para adesões de órgãos públicos que assim solicitarem.

OBS: Os casos omissos desta ARP serão resolvidos de acordo com os termos da Lei nº. 8.666/93, Decreto nº. 7.892/2013, ou legislação vigente à época do fato ocorrido.

Art. 6º. O FORNECEDOR obriga-se a:

- a) Assinar o respectivo Contrato, no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos, contados da convocação;
- b) Informar, no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos, quanto à aceitação ou não do fornecimento dos materiais a outro órgão da Administração Pública (não participante) que venha a manifestar o interesse de utilizar a presente ARP;
- c) Apresentar os materiais no prazo máximo definido na proposta de preços apresentada na licitação, contado da data de assinatura do contrato;
- d) Entregar conforme especificações e preço registrados na presente ARP;
- e) providenciar a imediata correção de deficiências, falhas ou irregularidades constatadas pelo ÓRGÃO GERENCIADOR referentes às condições firmadas na presente ARP;
- f) Fornecer, sempre que solicitado, no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos, documentação de habilitação e qualificação cujas validades encontrem-se vencidas;
- g) Prover condições que possibilitem o atendimento das condições firmadas a partir da data da assinatura da presente ARP;
- i) Ressarcir os eventuais prejuízos causados aos órgãos gerenciador e participante(s) e/ou a terceiros, provocados por ineficiência ou irregularidades cometidas na execução das obrigações assumidas na presente ARP;



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

- j) Pagar, pontualmente, aos Prestadores e cumprir com as obrigações fiscais, relativos aos materiais entregue, com base na presente ARP, exonerando a Administração Pública de responsabilidade solidária ou subsidiária por tal pagamento;
- l) Manter, durante a vigência da presente ata, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

Art. 7º. A presente Ata de Registro de Preços vigorará por 12 (doze) meses, a partir de sua assinatura, podendo o Prestador solicitar, a qualquer tempo, a desobrigação do fornecimento.

Parágrafo Único. Caso o Prestador não tenha mais interesse em manter registrado o preço no período de vigência da ARP, terá que se manifestar por escrito, por meio de requerimento, e apresentar documentação que comprove a impossibilidade de cumprir com os compromissos assumidos, os quais serão analisados pela Administração.

Art. 8 O preço, a quantidade, o fornecedor e as especificações do material(is)/serviço(s) licitado(s), registradas nesta Ata, encontram-se indicados na tabela abaixo:

Fornecedor: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA		
CNPJ: 06.198.597/0001-07	Telefone: 84 9.88023825 - 9.8802-8076	Email: licitacao@apform.com.br
Endereço: RUA PROJETADA, LOTE 04, 4 , DISTRITO INDUSTRIAL, MACAIBA/RN, CEP: 59280-000		
Representante: JOSÉ PEREIRA DA COSTA - CPF: 534.105.055-04		

LOTE I						
Item	Descrição	Marca	Unidade Medida	Quant.	Preço Unit.(R\$)	Vlr. Total(R\$)
1	0000097 - ESTANTE EM AÇO COM 5 PRATELEIRAS EM MDF/MDP Estante constituída em tubo retangular 50X30 na parede 1,5 mm nas colunas e 30x30 na moldura retangular abaixo das prateleiras como reforço. As estruturas metálicas deverão ser soldadas pelo processo MIG/MAG, e deverão estar isentas de respingos de soldas após o processo de soldagem. Acima da moldura retangular em tubo quadrado 30x30 mm deverão ser fixadas prateleiras em MDF/MDP de 18 mm de espessura com acabamento de laminado de baixa pressão BP na cor cinza, as prateleiras deverão em todo o seu perímetro receber fita de borda de 2 mm de espessura na mesma cor da superfície. As terminações da estante deverão receber ponteiras em plástico copolímero na cor preta. Toda a estrutura deve receber acabamento com sistema de tratamento químico (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó. Sem arestas cortantes e rebarbas. Dimensões: Altura 200 cm x Largura 100 cm e profundidade 35 cm. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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		UND	500,00	4.560,000	2.280.000,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>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 á 100 µm; •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>				
2	<p>0000098 - 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 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 seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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</p>	UND	400,00	661,200	264.480,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	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 á 100 µm; •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.					
3	0000099 - ESTANTE DUPLA FACE Estante face dupla inferior fechada, totalmente confeccionada em aço SAE1008/1020, contendo: 02 (duas) Laterais de sustentação confeccionadas em chapa de espessura 1,20mm, cada lateral com 36 (trinta e seis) rasgos de 28mm de altura por 105mm de largura, permitindo encaixe das bandejas em passos de 175mm. 01 (uma) base retangular fechada confeccionada em chapa com espessura 0,90mm, com altura de 175 mm; 01 (um) reforço interno em "Triângulo" soldado em toda a extensão da base, confeccionado em chapa 0,90mm; 02 (dois) anteparos laterais soldados a base e fixado nas laterais da estante através de 06 (seis) parafusos 3/8" de cada lado. 01 (uma) travessa superior horizontal (chapéu), confeccionado em chapa 0,90mm e dobrado em "U" com altura de 70mm; 02 (dois) anteparos laterais em chapa 1,50 mm soldados a travessa e fixado nas laterais da estante através de 06 (seis) parafusos 3/8" de cada lado. 08 (oito) prateleiras com dimensões de 930 mm de comprimento e 235 mm de profundidade, confeccionadas em chapa com espessura de 0,90mm, com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos). Acabamento com	UND	400,00	4.200,000	1.680.000,00	



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático epóxi pó. Sem arestas cortantes e rebarbas. Dimensões: Altura: 200 cm Largura: 100 cm. Profundidade: 58 cm. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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 empoamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •Laudo de grau de empoamento 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 á 100 µm; •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>					
4	<p>0000100 - 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</p>	UND	100,00	1.003,200	100.320,00	



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>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 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. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante.</p>					
5	<p>0000101 - MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, ABERTO, COM 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, podendo ser desmontável em 9 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 4 prateleiras divisórias. fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na cor cinza, com formato semiesférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito "costelas" para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrados na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro</p>	UND	350,00	3.990,000	1.396.500,00	



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>tubos de aço carbono 1' polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca inserida de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. 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 branca texturizada, curada em estufa. 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. embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo "plástico bolha" e envoltos em conjunto por meio de papelão ondulado. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase da montagem. o modulo deverá ser entregue desmontado. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•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 á 100 µm;•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 <p>– Segurança de Brinquedos – Parte 3: Migração de</p>					
--	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>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>					
6	<p>0000102 - MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 02 PORTAS E 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, podendo ser desmontável em 11 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 4 prateleiras divisórias. fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor cinza, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. fechadura do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável. corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25, quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do</p>		UND	500,00	4.218,000	2.109.000,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. 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 branca texturizada. 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. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•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 á 100 µm;•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					
--	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	laudos deverão ser emitidos por um laboratório reconhecido pelo inmetro.				
7	<p>0000103 - MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 08 PORTAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, desmontável em 20 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 divisória, 1 base, 6 prateleiras, 1 cabeceira, 8 portas. Fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos. os pés do modulo em plástico injetado na cor cinza, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. corpo do armário em chapa de aço sae 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, base estruturada por meio de tubo de aço carbono sae 1020 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890x390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo mig/mag quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. oito portas, com 08 fechaduras do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável, portas confeccionadas em mdf de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fitas ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de 02(duas) em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, puxador em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em mdf de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epoxi pó, pelo processo eletrostático. todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo</p>	UND	400,00	6.042,000	2.416.800,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<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. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•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 á 100 µm;•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.				
8	<p>0000104 - MÓDULO DE ARMAZENAMENTO BAIXO, COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, podendo ser desmontável em 8 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 1 prateleira divisória. Fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do módulo em plástico injetado na cor cinza com parafuso que permita a sua</p>	UND	200,00	3.192,000	638.400,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>regulagem. Fechadura com chave dobrável. Corpo do armário em chapa de aço de espessura, 0,75 m. Laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação da prateleira em várias alturas. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, Duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS. Cada porta deve possuir 2 dobradiças e um puxador plástico. O fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca. 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 branca texturizada. 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. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 80 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•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 empoamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas•Laudo de grau de empoamento 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 á 100 µm;•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					
--	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	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.					
9	0000105 - MÓDULO DE ARMAZENAMENTO, TRANSPORTE E RECARGA PARA NETBOOKS E TABLETS (TIPO "CHARGE MATE"), COM CAPACIDADE PARA ARMAZENAMENTO E CARREGAMENTO DE ATÉ 36 NOTEBOOKS. Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, desmontável em 8 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 1 prateleira divisória. Fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico, possui os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. O fechamento superior deve ter um rebaixo em formato retangular com profundidade de 20 mm, revestido com uma manta emborrachada de 1 mm de espessura, para contenção dos equipamentos de forma segura antes ou depois do acondicionamento para carregamento. A base possui 4 rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75 mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60 kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Eixo dotado de rosca métrica. Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. Corpo do armário em chapa de aço de espessura, 0,75 mm. Laterais direita e esquerda do armário, com ventilação por meio de furos redondos com diâmetro de 10 mm em número de no mínimo 184 furos (23 linhas e 8 colunas de furos), prateleira fixada a lateral por meio de cremalheiras estampadas diretamente na lateral. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, Duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS azul de 2,5 mm de espessura. Cada porta deve possuir 2 dobradiças. Para o fechamento seguro do compartimento, há uma fechadura digital por senha individualizada, o mesmo sistema também atua como puxador da		UND	30,00	7.980,000	239.400,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>porta do compartimento. Fundo do modulo com 01 fechamento em chapa de aço com espessura de 0,75 mm, com diversos furos de diâmetro 10 mm. 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 branca texturizada. 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. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de uso. Na lateral direita e esquerda do armário deve ter um puxador para deslocamento, em tubo redondo de espessura minha 1.5mm fixado a estrutura por meio de parafuso interno ao módulo. Também na parte externa deve existir uma peça em chapa de aço com espessura 2 mm, em formato de alça borboleta para enrolar o fio quando o mesmo não estiver em uso. O módulo deve ser conectado a rede elétrica de 220V ou 110V com capacidade de 10A. Distribuição de rede elétrica por prateleira, a rede de alimentação elétrica normatizada contando com 3 linhas de tomadas com 12 posições cada linha, tomadas padrão conforme a norma, cabo tipo chicote externo responsável pela entrada da corrente elétrica. Proteção por disjuntor geral DR/DPS com temporizador de desligamento automático. Dimensões: alt. 89 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•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 á 100 µm;•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					
---	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>– 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>				
10	<p>0000106 - MÓDULO DE CARREGAMENTO PARA CELULARES, TABLETS E NOTEBOOKS COM 13 PORTAS E FECHADURAS ELETRONICAS Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS. Fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. O modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato semiesférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito "costelas" para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. O módulo é subdividido em 13 compartimentos, sendo 12 para armazenamento e carregamento, e um compartimento para manutenção de equipamentos elétricos eletrônicos. Nos compartimentos para armazenamento e recarga de equipamentos eletrônicos, há uma tomada embutida modelo ABNT de três pontos e 10A e duas portas USB de 5V 1A permitindo assim a recarga do aparelho no armário apenas com o cabo USB e sem o uso de carregador, quando aberto o compartimento é automaticamente iluminado por meio de led na cor branca. O módulo possui aterramento Classe I de acordo com normas internacionais de segurança. Para o fechamento seguro do compartimento, há uma fechadura digital em cada compartimento possuindo senha individualizada, o mesmo sistema também atua como puxador da porta do compartimento. Na parte inferior há um compartimento para acomodação e manutenção dos equipamentos elétricos/eletrônicos composto de dois protetores de surto DPS 45KA 175V IP CL2, um interruptor diferencial DR 30 MA 25ª DRS2L-025A 6 KA e uma fonte chaveada 12V 15ª</p>	UND	100,00	10.260,000	1.026.000,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>110V-220V. Para acessar o compartimento há uma porta com acionamento basculante confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS. Cada porta deve possuir 2 dobradiças exceto a de manutenção, que deve possuir dois pistões a gás e fechadura do tipo tambor cilíndrico tipo "Yale" com chave dobrável. Corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. Inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. O fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, A pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, na cor branca texturizada. 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. Embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo "plástico bolha" e envoltos em conjunto por meio de papelão ondulado. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de utilização informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase de utilização. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•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				
--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>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 á 100 µm; •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>					
11	<p>0000107 - 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 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</p>	UND	500,00	1.083,000	541.500,00	



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•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 á 100 µm;•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.					
12	<p>0000108 - MESA EM MDF 2,00m x 0,90m Tampo com formato retangular, constituído em MDP de 18 mm de espessura mínima com acabamento nas duas faces em BP. As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 2,5 mm e raio mínimo 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</p>	UND	100,00	1.254,000	125.400,00	



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>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 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 seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•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 r1 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 á 100 µm;•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,					
--	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	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.				
13	0000109 - CADEIRA FIXA APROXIMAÇÃO S COM ESPALDAR MEDIO E ENCOSTO EM TELA - Base Estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos estão unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contem 4 (quatro) deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4" x 2.1/4". Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. - Assento Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra 1/4" 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 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m ³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m ³ . 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 é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm para cada braço. - Encosto O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção	UND	200,00	1.782,000	356.400,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>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 550mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela tencionada 100% Poliéster fixada à moldura, que 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 4 (quatro)buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina e após, o conjunto é fixado em uma lâmina de aço que fará a ligação do encosto com o assento. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, utilizando o processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície do encosto e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Possui um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: - Certificado 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>					
14	<p>0000110 - 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 carbono1005/1010com 6 mm de diâmetro. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço 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</p>	UND	100,00	2.970,000	297.000,00	



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>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 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 reclinção 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 reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. - 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 cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). -Apoia Braços Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo</p>					
---	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>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 fabricados 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 seguintes 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>					
15	<p>0000111 - CADEIRA FIXA Cadeira fixa estofada, sem braços, montada sobre armação tubular de aço com quatro pés. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS •Largura do assento: 500 mm +/- 50 mm; •Profundidade do assento: 460 mm +/-10 mm; •Altura do assento: 430 mm +/-10 mm; •Largura do encosto: 400 mm +/-10 mm (medida no ponto mais saliente do apoio lombar); •Extensão vertical do encosto: 350 mm +/-10 mm; •Espessura</p>	UND	500,00	594,000	297.000,00	



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>da espuma do assento: mínima de 40 mm; •Espessura da espuma do encosto: mínima de 30 mm. •Tolerâncias dimensionais para tubos conforme ABNT ABNT6591. •Tolerâncias para camada de tinta: mínimo 40 micrometros /máximo 100 micrometros. CARACTERÍSTICAS •Assento e encosto confeccionados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada. •Estofamento do assento e do encosto em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido, na cor cinza, dotado de proteção com produto impermeabilizante hidro-repelente. •Fases inferior do assento e posterior do encosto revestidas com capas de plástico injetado, na cor preta. •Fixação do assento e do encosto à estrutura por meio de parafusos com rosca métrica e porcas de cravar. •Estrutura constituída de 4 pés, confeccionada em tubo de aço com costura, laminado a frio, secção circular mínima 22,3 mm (7/8"), com espessura mínima de 1,5 mm (chapa 16). •Acabamento das partes metálicas em pintura em pó, brilhante, na cor preta. •Terminações de tubos em plástico injetado, na cor preta, fixadas através de encaixe. Estas não devem poder ser retiradas sem o uso de ferramentas. •Sapatas articuladas para garantir o nivelamento em relação às variações do piso. •Todos os encontros de tubos ou uniões de partes metálicas devem receber solda em toda a extensão da união. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 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>					
16	0000112 - CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR BAIXO Rodízio constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 5cm de		UND	1000,00	831,600	831.600,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>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 secção 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 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 (Cromeação). 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 1/4" x 1 1/2. O conjunto recebe uma proteção contra</p>					
---	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>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 seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO 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,</p>					
--	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	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.				
17	0000113 - 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 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. 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 ponteiros, 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 ponteiros, 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	UND	1000,00	1.188,000	1.188.000,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>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 seguintes 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</p>					
--	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	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.					
18	<p>0000114 - 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 espessura e soldados à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empalhável. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados 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 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 seguintes 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</p>	UND	2000,00	356,400	712.800,00	



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>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>					
<p>19 0000115 - CONJUNTO ALUNO INFANTIL O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 305 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das</p>		Conj.	3000,00	690,000	2.070.000,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. A mesa deve ter 590 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: - Certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT 14006/2008 -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, média de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por</p>				
--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 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 do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante</p>					
20	<p>0000116 - CONJUNTO ALUNO ADULTO O conjunto descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam</p>		Conj.	10000,00	710,000	7.100.000,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Philips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. A mesa deve ter 760 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois (02) porta objetos devem ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20 mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5 mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com</p>					
--	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 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 do produto, nos quais</p>					
---	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante.					
21	0000117 - CONJUNTO ALUNO JUVENIL O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plástica. A mesa deve ter 650 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixarse ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação		Conj.	2000,00	699,000	1.398.000,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem</p>					
---	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014. 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 do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante.</p>					
22	<p>0000118 - CONJUNTO INFANTIL COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL. MESA ESCOLAR INFANTIL: Com montagem simplificada e que permite o seu emprego também como brinquedo infantil. Compreende em um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente trapezoidal. O corpo é inteiriço de forma poliédrica e moldado no processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em uma peça única, sendo composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em “ U “, voltado para dentro, dois pés traseiros também em “ U “, voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo apresenta uma forma substancialmente trapezoidal e moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, porém com base menor arredondada e chanfrosnas extremidades das bases maiores. Um sulco transversal, posicionado junto á base menor do tampo, se destina a porta –objetos. O porta-livro apresenta a forma de uma placa triangular e moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, sendo encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e sendo fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em</p>	Conj.	1000,00	4.300,000	4.300.000,00	



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>orifícios das travessas superiores. As dimensões da mesa giram em torno de 620 mm na base maior, 235 na base menor e 465 mm lateralmente e espessura média de 3,5 mm. CADEIRA INFANTIL: Formada com assento e encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 320 mm de profundidade, 04 mm de espessura, cantos arredondados, montado à estrutura por meio de 04 (quatro) cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 02 mm de espessura, que acomodam parafusos autos atarraxantes para plástico FL de diâmetro 5x30 mm de fenda Phillips. Altura em relação ao piso 350 mm. Encosto é inteiro, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de 3,5 mm, cantos arredondados, unindo à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores nos tubos da estrutura travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou de parafusos. Estrutura, fabricada em tubos de aço industrial com pés e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm com espessura de 1,06 mm, base do encosto fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm com espessura de 1,2 mm, peças de tubos de aço industrial são unidas entre si por meio de solda MIG e tratadas por conjunto de banhos químicos, com pintura epóxi (pó), que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura, com ponteiros plásticos de polipropileno nos pés e nas extremidades das travessas com acabamento, são ponteiros com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas para transporte. MESA CENTRAL: Constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuindo 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça apresenta um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. Estrutura central fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. Mesa Central Cor Cinza, Estrutura da Mesa</p>					
--	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>Central e das Cadeiras na Cor Branca. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: Certificado conforme norma ABNT NBR NM300 Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. 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</p>					
23	<p>0000119 - CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA PROFESSOR. Mesa com tampo modular em plástico injetado de alto impacto que se fixa à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Possui um tapume de 650x250 mm em MDP de 15 mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa mede 610 x 810 mm e tem 760 mm de altura. A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do</p>	Conj.	500,00	2.544,960	1.272.480,00	



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

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



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante</p>					
24	<p>0000120 - CONJUNTO PARA EDUCAÇÃO INFANTIL 4 LUGARES A mesa deve ser composta por tampo em plástico injetado de alto impacto à base de ABS Natural, que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Após montada a mesa deve medir 610x810 mm e ter 590 mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do</p>	Conj.	200,00	2.892,000	578.400,00	



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realizará a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira por sua vez deve ser constituída de estrutura metálica, assento e encosto plásticos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido e dimensões aproximadas de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm aproximadamente. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido. Suas dimensões aproximadas devem ser 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço industrial, composta por pernas e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,06 mm e "L's" fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm e espessura de parede de 1,2 mm. As peças devem ser unidas entre si por meio de solda MIG. O conjunto deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiros plásticos de polipropileno para acabamento, e nas extremidades das travessas devem ser colocadas ponteiros de polipropileno com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas no transporte. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser</p>					
---	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>apresentados juntamente com a proposta inicial: - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante .</p>					
25 0000121 - CONJUNTO ESCOLAR, MESA E CADEIRAS: 01 (uma) mesa e 04 (quatro) Cadeiras A superfície da mesa deve ser confeccionada em laminado de alta pressão tipo lousa escolar na cor branca para uso de canetas tipo WBM-7 ou similares, possibilitando que os usuários possam escrever ou desenhar sob sua superfície e que seja facilmente removível. Mesa: Altura: 60 cm / Tampo: 80 cm x 80 cm / Tolerância de +/- 2% Mesa: tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, tipo lousa, na cor branca (comprovar que o revestimento é em lousa por meio do fornecedor), cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor branca. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm		Conj.	300,00	5.400,000	1.620.000,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro de 6 mm). Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em pvc (cloreto de polivinila); pp (polipropileno) ou pe (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor amarela - colada com adesivo "hot melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70n (ver fabricação). Laterais revestidas com o mesmo material e cor do tampo superior, cantos arredondados, fixado à estrutura por parafusos auto-atarrachantes. Estrutura da mesa composta de: pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela - fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza - ref ral 7040. Pés com protetores de plástico PP também na cor amarela. Cadeira: Assento: 40 cm (largura) x 31 cm (profundidade) 35 cm (atura de assento ao chão) Encosto: 40 cm (largura) x 20 cm (altura do assento ao encosto) Tolerância de +/- 2% Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor amarela, nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza - ref ral 7040. Pés com protetores de plástico PP também na cor amarela. Dever ser apresentado junto com a</p>					
---	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>proposta inicial os seguintes documentos •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 á 100 µm; •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>					
26	<p>0000122 - CONJUNTO COLETIVO ADULTO MESA. O tampo é injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. O tampo está disponível com laminado melamínico de alta pressão em sua face superior, o qual é colado com adesivo bicomponente. O laminado possui espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. Em uma de suas laterais possui dois acoplamentos que realizam a função “connect”, encaixado às extremidades laterais das mesas com o objetivo de conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado. Em sua região central possui um orifício circular, com objetivo de receber acessórios tais como guarda-sol e afins. A superfície inferior do tampo contém os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade os pés da mesa são fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), e possuem geometria retangular</p>	Conj.	1000,00	4.440,000	4.440.000,00	



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés possui formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e garantir a integridade e estabilidade da mesa. A extremidade inferior dos pés, no tamanho adulto, recebe sapata plástica com regulagem de altura, a fim de propiciar o nivelamento da mesa e evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio. CADEIRA Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. A estrutura é fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de secção redonda com $\varnothing 19,05\text{mm}$ e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados 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. ASSENTO Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. 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 400 mm (largura) x 420mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. É fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal e por dois parafusos para plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. ENCOSTO Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398mm (largura)x250mm (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) na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possui ainda</p>					
--	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. DIMENSÕES: mesa – altura da mesa 735-760 mm, largura do tampo 801x801 mm. Cadeira – altura do assento 460 mm, largura do assento 395 mm, profundidade do assento 422 mm, largura do encosto 398 mm, altura total da cadeira 786 mm.					
27	0000123 - CARTEIRA COM PRANCHETA LATERAL O Conjunto E se trata de uma cadeira escolar com prancheta lateral fixa acoplada a estrutura. Deve ser composto por estrutura metálica, assento, encosto, porta livros e prancheta plásticos. A prancheta deve ser injetada em ABS virgem com as seguintes dimensões 620 mm de comprimento por 316 mm de largura e espessura mínima de parede de 3 mm que permita a inserção de uma folha A4, rotacionada em 20°, em sua superfície de trabalho. Ela deve possuir porta canetas de 290 mm x 24 mm e deve ser fixada ao suporte estrutural por meio de contra tampo injetado em polipropileno dotado de 5 encaixes. A altura da prancheta ao chão na região de apoio do cotovelo deve ser de 685 mm e a mesma deve possuir uma inclinação de 10° com o plano horizontal afim de proporcionar maior conforto ergonômico ao usuário. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e com aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 410 mm de profundidade, 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas, que devem acomodar parafusos para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões de 460 mm de largura por 330 mm de altura, com espessura de parede de 5 mm e cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam à estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O porta-livros deve ser produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos. Ele deve ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros mede 270mm x 85mm, e sua profundidade deve ser de 270mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde devem ser fixadas por 4 parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base de ligação do assento e encosto e as pernas com tubos de		UND	4000,00	694,080	2.776.320,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>secção oblonga 16x30 mm e espessura de parede de 1,5mm dobrados. Duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2mm de espessura de parede que servem de encaixe para o suporte da prancheta. Esse por sua vez deve ser fabricado em um tubo 19 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede. Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), que garanta proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos devem ser cobertas buchas plásticas. O assento e o encosto apresentam como opcional alma estofada com espuma laminada de espessura igual a 20mm e densidade 26 (figura 2). A alma estofada deve ser montada ao assento por meio de parafusos phillips Ø3.5x8mm para plástico, e ao encosto por meio de encaixes. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é</p>					
--	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante					
28	<p>0000124 - 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 seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•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 á 100 µm;•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		UND	1000,00	2.776,320	2.776.320,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

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.					
VALOR GLOBAL LOTE I					44.832.120,00

LOTE II						
Item	Descrição	Marca	Unidade Medida	Quant.	Preço Unit.(R\$)	Vlr. Total(R\$)
29	0000125 - CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1840x810mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de		Conj.	1000,00	4.500,000	4.500.000,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, média de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. 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</p>				
30	0000126 - CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 10 CADEIRAS INFANTIL. A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 4	Conj.	1000,00	4.400,000	4.400.000,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 2440x810mm e tem 590mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 10 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 350 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de seção redonda com Ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, média de no mínimo 350</p>					
--	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. 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</p>					
31	<p>0000127 - CONJUNTO MERENDA COM 04 LUGARES COM CADEIRA SUPERVISOR Mesa com tampo confeccionado em MDP de 18 mm revestido nas duas faces em laminado BP (Baixa Pressão) na cor branca, fixada a estrutura por meio de parafusos e buchas tipo americana. Todas os perímetros internos e externos em bordas de PVC com 180° na cor vermelha. O tampo possui 4 cavidades contendo cada uma cadeira em resina termoplástica injetada monobloco com apoio para os pés, aberturas para ventilação laterais e traseira, assento estofado e com cinto de segurança regulável em nylon em cada assento, toda a superfície em contato com a criança deve possuir superfície arredondada e ergonômica. Área útil do assento de 300 x 240 mm. Altura entre o assento e o tampo de 160 mm. O assento deverá possuir acabamento arredondado para não machucar as pernas da criança. Lado posterior da mesa em forma de arco com 1000 mm de área, permitindo o fácil acesso do usuário em todos os pontos da mesa. Altura tampo/chão 760 mm. Estrutura de sustentação do tampo formado por 3 colunas em tubo oblongo 29x58 (1.5) com um tubo redondo de 1 ¼ (1.5) calandrado em formato de arco para sustentação inferior das 4</p>		Conj.	100,00	5.500,000	550.000,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>cadeiras, a fixação da cadeira ao tubo calandrado se dá por meio de flange em chapa de aço 16 (1.5) furada e dobrada para adequação aos furos da cadeira e com laterais viradas e recordadas em meia circunferência fixada por meio de solda MIG/MAG, pés em tubo 1 ½ (1.5) fixadas as colunas por meio de solda MIG/MAG em todo seu perímetro, terminações do tubo em sapatas injetadas antiderrapantes em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas em cores variadas, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó. O mobiliário não deverá trazer nenhum risco para os bebês. A Cadeira Giratória deve ser constituída de assento e encosto; plataforma, coluna e base com rodízio. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com Ø 22.20 mm e 1.50 mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Os tubos devem ser curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos ¼"x1.1/2" mm sextavados flangeados. O conjunto deve ser então acoplando ao pistão a gás e esse acoplado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465 mm de largura, 470 mm de profundidade com 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (bucha americana ¼"x13mm); e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼"x1.1/2". Sobre o assento deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 a 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve</p>					
---	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento à gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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 á 100 µm; •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>					
32	<p>0000128 - MÓDULO DE ARMAZENAMENTO DE ÁGUA GELADA EM AÇO INOX - Corpo em INOX 304, fechamento superior e inferior em ABS nas cores opcionais: azul, vermelho, verde e cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a</p>		UND	500,00	8.100,000	4.050.000,00



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>estrutura retangular da base, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O bebedouro deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva o que proporciona maior higienização e facilidade de limpeza. Os pés do bebedouro devem ser em plástico injetado na mesma cor da base e tampo, com formato semi esférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito “costelas” para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Base estruturada por meio de tubo de aço 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço 1” polegada de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do modulo, em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. O isotubo externo que envolve a serpentina e o tubo capilar, deve está envolto por uma capa em chapa de inox 18 (1,2 mm) com a finalidade de proteção. Calha em alumínio em reforço nas extremidades com mão francesa e tubo de descarga da água na parte traseira. Uma torneira curta para uso de copos e duas torneiras com válvula de pressão para uso direto, todas em aço com acabamento cromado. Placa base que fixa a unidade condensadora em chapa 18 (1,2 mm) com furação para ventilação e fixação da unidade condensadora, o aterramento deve ser fixado nessa mesma placa base. Tanque reservatório interno em aço inox 304, envolvido em espuma de poliuretano com no mínimo 4,5 cm de parede nas laterais e base. Serpentina em cobre revestido em tinta certificada para contato com água potável. Termostato com no mínimo 7 pontos de regulagem. Acompanha tubo flexível para instalação direta em rede de água potável. Dimensões : •Altura: 142 cm •Frente: 95 cm •Lateral: 43,5 cm Capacidade : •Armazenamento de água gelada: de 100 litros. Características gerais: •Reservatório interno em Aço Inox 304; •Unidade condensadora de 1/4HP; •Isolação térmica em poliuretano, retendo a temperatura. •Termostato interno com regulagem fixa de 5° à 15°C e tomada de 3 pinos; •Serpentina interna em cobre; •Compressor interno com gás refrigerante conforme legislação vigente. •Vazão</p>					
---	--	--	--	--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>aprox.: 20 Litros de água/ hora •O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme protocolo de Montreal de 1987; Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90, Resolução Conama nº 13 de 1995, Decreto Estadual nº 41.269 de 10/03/97 e Resolução Conama nº 267 de 2000. É desejável e preferencial que o gás refrigerante tenha baixo índice GWP (&quot;Global Warming Potential&quot; - Potencial de Aquecimento Global), conforme o Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5445 de 12/05/05, devendo nesta opção utilizar o gás refrigerante &quot;R134a&quot;. •Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação, estando de acordo com a determinação da portaria Inmetro nº 185, de 21 de julho de 2000, que determina a obrigatoriedade de todos os produtos eletroeletrônicos se adaptarem ao novo padrão de plugues e tomadas NBR 14136, a partir de 1º de janeiro de 2010. •Indicação da voltagem no cordão de alimentação. Embalagem e rotulação: •Filmes de proteção nas superfícies externas do gabinete de fácil remoção. •Estruturas em EPS (Isopor) de alta densidade com elementos moldados de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento. •Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Manual de instruções: •Todo equipamento deve vir acompanhado de “Manual de Instruções”, em português, fixado em local visível e seguro, contendo: •Orientações para instalação e forma de uso correto; •Procedimentos de segurança; •Regulagens, manutenção e limpeza; •Certificado de garantia do fabricante indicando Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência.</p> <p>OBSERVAÇÕES: Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: - Declaração do fabricante, dando poderes ao licitante a comercializar a marca cotada, (a declaração do fabricante terá que fazer referência a esse certame). -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante de doze meses (01 ano), contra quaisquer defeitos de fabricação do equipamento. Declaração do fabricante autorizando o a utilização da marca quando o licitante no for o fabricante</p>					
VALOR GLOBAL LOTE II					13.500.000,00

Art. 9º. O pagamento será efetuado na conta bancária do Órgão Participante, em até 30 (trinta) dias após a liquidação da despesa:



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

§ 1º O pagamento está condicionado, ainda, a apresentação pela contratada dos seguintes documentos:

- a) Nota Fiscal devidamente preenchida;
- b) Certidão Conjunta Negativa de Débitos Relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União;
- c) Certificado de Regularidade de Situação - CRS, relativo ao FGTS, expedido pela Caixa Econômica Federal;
- d) Certidão Negativa conjunta de Débito do Estado e Dívida Ativa do Estado do domicílio ou sede do licitante;
- e) Certidão Negativa de Tributos do Município, do domicílio ou sede do licitante;
- f) Certidão Negativa de Débitos Trabalhista (CNDT), expedida gratuita e eletronicamente pelo tribunal superior do trabalho;
- g) Indicação do banco, agência e conta bancária na qual será realizado o crédito.

§ 2º O pagamento será condicionado ao cumprimento das obrigações fixadas na presente ARP.

§ 3º Nenhum pagamento será efetuado enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação, por parte da CONTRATADA, sem que isso gere direito a alteração de preços ou compensação financeira.

§ 4º A não indicação da situação do particular quanto à opção pelo SIMPLES implicará no desconto, por ocasião do pagamento, dos tributos e contribuições estabelecidas pela Secretaria da Receita Federal para empresas NÃO optantes do SIMPLES.

Art. 10º. A existência desta Ata de Registro de Preços não obriga os órgãos a firmar a futura prestação de serviço, sendo-lhe facultada a realização de procedimento específico para determinada contratação, assegurado ao particular cujo preço foi registrado, a preferência, em igualdade de condições.

Art. 11. O preço, o quantitativo, o Prestador e as especificações resumidas do objeto, como também suas possíveis alterações, serão publicados, em forma de extrato, no Diário Oficial do Município.

Art. 12. A qualquer tempo, o preço registrado poderá ser revisto em decorrência de eventual redução ocorrida no mercado, cabendo ao ÓRGÃO GERENCIADOR providenciar a convocação do Prestador registrado para negociar o novo valor compatível ao mercado.

Art. 13. O recebimento e aceitação dos itens registrados nesta ARP seguirão as seguintes condições:

- a) O recebimento dos materiais deverá ser efetuado pelo servidor ou comissão responsável pela aceitação dos itens desta ARP.
- b) Constatadas irregularidades no objeto contratual, a Secretaria gerenciadora poderá:
 - b.1) determinar sua complementação ou rescindir a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis.
 - b.2) rejeitá-lo no todo ou em parte, determinando sua substituição ou rescindindo a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis.
- c) Nas hipóteses previstas na alínea anterior, a contratada terá o prazo máximo de 10 (dez) dias corridos, contados a partir da data da notificação, para cumprir a determinação exarada pela Administração.



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

Art. 14. São sanções passíveis de aplicação aos licitantes participantes desta ARP, sem prejuízo de outras sanções previstas em legislação pertinente, da responsabilidade civil e criminal que seus atos ensejarem:

- a) advertência, nos casos de infrações de menor gravidade que não ensejem prejuízos a Administração;
- b) multa de 1% (um por cento) calculada sobre o valor total do contrato;
- c) multa de 0,3% (três décimos percentuais) por dia de atraso, até o máximo de 9% (nove por cento) sobre o valor total do Contrato;
- d) multa de 10% (dez por cento) calculada sobre o valor total do contrato;
- e) suspensão temporária do direito de participar de licitação e contratar com a Administração Pública pelo prazo de até 05 (cinco) anos, nos termos do art. 7º, caput, da Lei 10.520/2002.

Parágrafo Primeiro - A licitante estará sujeita às sanções do item anterior nas seguintes hipóteses:

- a) Não apresentação de situação regular, no ato da assinatura e no decorrer do contrato, bem como a recusa de assinar o Contrato ou documento equivalente no prazo determinado nesta ARP: aplicação das sanções previstas nas alíneas “a”, “d” e “e”.
- b) Descumprimento dos prazos, inclusive os de entrega, e condições previstas nesta ARP, bem como o descumprimento das determinações da Administração: aplicação das sanções previstas nas alíneas “b” e “c”. Caso a situação perdure pelo prazo superior a 30 (trinta) dias, ensejará a aplicação das sanções previstas nas alíneas “d” e “e”.

Parágrafo segundo - Em caso de ocorrência de inadimplemento de termos da presente ARP não contemplado nas hipóteses anteriores, a Administração procederá à apuração do dano para aplicação da sanção apropriada ao caso concreto, observado o princípio da proporcionalidade.

Parágrafo Terceiro - Comprovado impedimento ou reconhecida força maior, devidamente justificado e aceito pela Administração, em relação a um dos eventos arrolados no Parágrafo Primeiro deste Artigo, a licitante ficará isenta das penalidades mencionadas.

Parágrafo Quarto - As sanções de advertência e de suspensão temporária de licitar e contratar com a Administração poderão ser aplicadas à licitante juntamente com a multa.

Parágrafo Quinto - As penalidades fixadas nesta cláusula serão aplicadas através de Processo Administrativo a cargo da Secretaria Administrativa deste Órgão, no qual serão assegurados à empresa o contraditório e a ampla defesa.

Art. 15. O prestador de serviço terá seu registro cancelado:

- I - Por iniciativa da Administração, quando:
 - a) não cumprir as exigências do instrumento convocatório e as condições da presente ARP.
 - b) recusar-se a retirar a nota de empenho no prazo estabelecido, salvo por motivo devidamente justificado e aceito pela Administração;
 - c) der causa à rescisão administrativa decorrente desta ARP;
 - d) em qualquer das hipóteses de inexecução total ou parcial relativo ao presente Registro de Preços;
 - e) não manutenção das condições de habilitação;
 - f) não aceitar a redução do preço registrado, na hipótese prevista na legislação; e
 - g) em razões de interesse público, devidamente justificadas.



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN
CNPJ: 19.322.223.0001-01

II - Por iniciativa do próprio prestador de serviço, desde que apresente solicitação por escrito e comprove impossibilidade de cumprimento das exigências insertas neste Registro de Preços, tendo em vista fato superveniente, aceito pelo ÓRGÃO GERENCIADOR, que comprovadamente venha a comprometer a perfeita execução contratual.

Parágrafo Primeiro - Na ocorrência de rescisão administrativa, nos termos do art. 79, inc. I, da Lei nº 8.666/93, ficam assegurados os direitos da Administração contidos no art. 80 da mesma lei, no que couber.

Parágrafo Segundo - O cancelamento de registro, assegurados o contraditório e a ampla defesa, deverá ser formalizado mediante competente processo administrativo com despacho fundamentado do Prefeito municipal.

Art. 16. Os casos omissos desta ARP serão resolvidos de acordo com os termos da Lei nº. 8.666/93, Decreto nº. 7.892/2013, ou legislação vigente à época do fato ocorrido.

Art. 17. Para dirimir questões oriundas da presente ARP será competente o Foro da Comarca de Natal, Estado do Rio Grande do Norte.

Nada mais havendo a tratar, foi lavrada a presente Ata de Registro de Preços, que lida e achada conforme, será assinada pelo ÓRGÃO GERENCIADOR e pelo(s) particular(es) Prestador(es).

Natal/RN, 09 de janeiro de 2024

GERENCIADOR DA ATA:
Anteomar Pereira da Silva
Presidente CIM/AMLAP

ANTEOMAR
PEREIRA DA
SILVA:6713
6818400

Assinado de forma
digital por
ANTEOMAR
PEREIRA DA
SILVA:67136818400

ASSINATURA

EMPRESA DETENTORA DA ATA:
APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA - CNPJ: 06.198.597/0001-07.
Representante Legal: JOSÉ PEREIRA DA COSTA,
CPF n.º 534.105.055-04.

JOSE PEREIRA DA COSTA JUNIOR:53410505504

Assinado de forma digital por JOSE PEREIRA DA COSTA
JUNIOR:53410505504
Dados: 2024.01.10 16:18:33 -03'00'

ASSINATURA

ARP 01-2024 - APFORM -.pdf

Documento número 51a47b1b-af85-4b9b-bc37-98fd98efa3df



Assinaturas

 José Pereira da Costa Júnior
Certificado digital. Verifique se já assinou com [ITI](#) ou [verificador ZapSign](#).



Hash do documento original (SHA256):
6f210ca2beac0d377a595591bfaf3833bdb2a9ff1c334214577fefe17a994eec

Verificador de Autenticidade:
<https://app.zapsign.com.br/verificar/autenticidade?doc=51a47b1b-af85-4b9b-bc37-98fd98efa3df>

Integridade do documento certificada digitalmente pela ZapSign (ICP-Brasil):
<https://zapsign.com.br/validacao-documento/>



Este Log é exclusivo e parte integrante do documento de identificação 51a47b1b-af85-4b9b-bc37-98fd98efa3df, conforme os Termos de Uso da ZapSign em zapsign.com.br



Signed by JOSE PEREIRA DA
COSTA JUNIOR (53410505504)
Data: 10/01/2024 19:23:06 +00:00



Assinado com
certificado
digital em



**Expediente:****Federação dos Municípios do Rio Grande do Norte - FEMURN****DIRETORIA**
BIÊNIO 2023-2024.

PRESIDENTE: LUCIANO SILVA SANTOS - Prefeito de Lagoa Nova

1º Vice-Presidente: MARIANNA ALMEIDA NASCIMENTO - Prefeita de Pau dos Ferros

2º Vice-Presidente: EDIVALDO EMÍDIO DA SILVA JÚNIOR - Prefeito de Macaíba

3º Vice-Presidente: MARINA DIAS MARINHO - Prefeito de Jandaíra

4º Vice-Presidente: RENO MARINHO DE MACÊDO SOUZA - Prefeito de São Rafael

5º Vice-Presidente: JOAO BATISTA GOMES GONCALVES - Prefeito de Brejinho

1º Secretário: ALAN JEFFERSON DA SILVEIRA PINTO - Prefeito de Apodi

2º Secretária: FRANCISCA SHIRLEY FERREIRA TARGINO - Prefeito de Messias Targino

1º Tesoureiro: PEDRO HENRIQUE DE SOUZA SILVA - Prefeito de Pedra Grande

2º Tesoureiro: FERNANDO LUIZ TEIXEIRA DE CARVALHO - Prefeito de Espírito Santo

1-Conselheiro Fiscal: JUDAS TADEU ALVES DOS SANTOS - Prefeito de Caicó

2-Conselheiro Fiscal: CLEITOM JACOME DA COSTA - Prefeito de Venha Ver

3-Conselheiro Fiscal: FLAVIO CÉSAR NOGUEIRA - Prefeito de Nova Cruz

1- Conselheiro Fiscal Suplente: ROSSANE MARQUES LIMA PATRIOTA - prefeito de Ielmo Marinho

2-Conselheiro Fiscal Suplente: MARIA HELENA LEITE DE QUEIROGA - Prefeita de Olho D'Água do Borges

3-Conselheiro Fiscal Suplente: LUCIANO DA CUNHA GOMES - Prefeito de Lajes Pintadas

O Diário Oficial dos Municípios do Estado do Rio Grande do Norte é uma solução voltada à modernização e transparência da gestão municipal.

ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE
ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO SERIDÓ ORIENTAL E TRAIRI (AMSO-TR)**CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DOS**
MUNICÍPIOS DA MICRORREGIÃO DO SERIDÓ ORIENTAL
RATIFICAÇÃO DE INEXIGIBILIDADE DE LICITAÇÃO Nº
040/2023**Processo Administrativo Nº 005/2023****Objeto:** Contratação de pessoa jurídica para prestação de serviços em saúde pública, através do CIS-SERIDÓ.**Valor estimado da contratação:** R\$ 36.000,00 (trinta e seis mil reais)Respaldado no inciso I do artigo 25 da Lei Federal Nº 8.666/93, **RATIFICO** a inexigibilidade de licitação em tela, em consonância com a justificativa apresentada pela Comissão Permanente de Licitação e reconhecido no parecer jurídico emitido pela Assessoria Jurídica do Consórcio Intermunicipal de Saúde do Seridó, para contratar a **CLÍNICA CHECK UP LTDA**, inscrita no CNPJ sob o nº 30.712.156/0001-66, com sede Av. Teotônio Freire, 754, JK, CEP 59.380-000, Currais Novos/RN, objetivando a prestação de serviços aos usuários do SUS dos municípios consorciados junto ao CIS/SERIDÓ.Em cumprimento ao disposto no artigo 26 da Lei Federal nº 8.666/93, **DETERMINO** a publicação da presente ratificação no Diário Oficial dos Municípios do Rio Grande do Norte para divulgação dos atos oficiais para que produza os efeitos legais. Publique-se e cumpra-se.

Currais Novos/RN, 15 de dezembro de 2023.

GILSON DANTAS DE OLIVEIRA
Presidente do CIS/SERIDÓ**Publicado por:**
Verônica Juliana Garcia Geraldo
Código Identificador:E21D5DC0**CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DOS**
MUNICÍPIOS DA MICRORREGIÃO DO SERIDÓ ORIENTAL
EXTRATO DE PUBLICAÇÃO DE CONTRATO Nº 043/2023**CONTRATANTE:** Consórcio Intermunicipal de Saúde do Seridó - CIS/SERIDÓ, CNPJ: 12.397.803/0001-00**CONTRATADA:** CLÍNICA CHECK-UP LTDA., CNPJ: 30.712.156/0001-66**OBJETO:** Contratação de empresa para futura e eventual prestação de serviços especializados em saúde, através do CIS-Seridó.**FUNDAMENTAÇÃO LEGAL:** inexigibilidade de licitação nos termos da Lei 8.666/93, art. 24, inciso II.**VALOR GLOBAL ESTIMADO:** R\$ 36.000,00 (trinta e seis mil reais) – Os valores devidos a contratada dependerão dos quantitativos de serviços efetivamente prestados.**DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA:** 01.10.302.002.2002 – Contratação de serviços médicos especializados. Elemento de despesa: 3.3.90.39.00 - Outros serviços de terceiros pessoa jurídica.**VIGÊNCIA:** 12 (doze) meses, a contar de 15/12/2023.**ASSINATURAS:** Gilson Dantas de Oliveira - Presidente do CIS/SERIDÓ e Luiz Paulo Costa Farias – Socio administrador da CLÍNICA CHECK-UP LTDA.**LOCAL/DATA DA ASSINATURA:** Currais Novos-RN, 15 de dezembro 2023.**Publicado por:**
Verônica Juliana Garcia Geraldo
Código Identificador:2C0F516B**ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE**
CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DOS
MUNICÍPIOS DO LITORAL AGRESTE POTIGUAR (CIM-
AMLAP)**GABINETE DA PRESIDÊNCIA**
AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO 03/2023**AVISO DE LICITAÇÃO**
PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº03/2023.
O CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL AGRESTE POTIGUAR – CIM.AMLAP, torna público que as 14:00h do dia 29 de dezembro de 2023, fará realizar licitação na modalidade PREGÃO

ELETRÔNICO, tipo menor preço, objetivando AQUISIÇÃO DE MATERIAL PERMANENTE (MOBILIÁRIO ESCOLAR). O Edital e seus anexos encontram-se à disposição dos interessados nos sites: www.portaldecompraspublicas.com.br no site: cimamlap.com.br informações pelo email: licitacao@cimamlap.com.br.
Natal, RN, 15 de dezembro de 2023

Publicado por:
Luana de Oliveira Silva
Código Identificador: 446086D7

**ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE
CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DOS
MUNICÍPIOS DO OESTE POTIGUAR (CIMOP)**

**DIRETORIA EXECUTIVA DO CIMOP
PORTARIA Nº 020/2023 – CIMOP**

PORTARIA Nº 020/2023 – Cimop

Portalegre/RN, em 15 de dezembro de 2023.

O PRESIDENTE DO CONSORCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DOS MUNICÍPIOS DO OESTE POTIGUAR – CIMOP, no uso de suas atribuições legais e regimentais, considerando a Resolução n.º 004/2023 – Cimop:

RESOLVE:

Art. 1º - Conceder a Sra. **Tatiane Dantas Nascimento**, Matrícula n.º 00008, Diretora Executiva do Cimop, **3,0 (três) diárias**, ao valor unitário de **R\$ 300,00 (trezentos reais)**, totalizando o valor total de **R\$ 900,00 (novecentos reais)** para que a mesma possa custear despesas com hospedagem e/ou alimentação na capital do país, Brasília/DF, para participar de reuniões em Brasília/DF, nos dias 18 e 19 no Ministério das Cidades e na Casa Civil para defesa da proposta PAC n.º 56000006764/2023.

Art. 2º - A presente portaria entra em vigor na sua data de publicação.

Publique – se

Cumpra – se

JOSÉ AUGUSTO DE FREITAS RÊGO
Presidentado Cimop

Publicado por:
Maria Bernadete Nunes Rego Gomes
Código Identificador: 6D025983

**ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE
CONSÓRCIO PÚBLICO INTERFEDERATIVO DE SAÚDE DA
REGIÃO DO SERIDÓ**

**CONSORCIO PUBLICO INTERFEDERATIVO DE SAUDE DA
REGIAO DO SERIDO
EXTRATO DO PROTOCOLO DE INTENÇÕES Nº 001/2023**

EXTRATO DO PROTOCOLO DE INTENÇÕES Nº 001/2023

PROTOCOLO DE INTENÇÕES Nº 001/2023

OBJETO: Constitui objeto do presente protocolo de Intenções estabelecer uma cooperação acadêmica mútua entre o Consórcio Público Interfederativo de Saúde do Seridó por meio da Policlínica Regional do Seridó e a Universidade Federal do Rio Grande do Norte por meio da Escola Multicampi de Ciências Médicas visando fomentar a integração ensino-serviço e o funcionamento de uma unidade acadêmica para apoio ao ensino, pesquisa e extensão da Policlínica Regional do Seridó, possibilitando o desenvolvimento de ações acadêmicas treinamento em serviço para alunos de graduação, a oferta de programas de residência médica e residência multiprofissional em saúde, bem como a garantia de funcionamento

de serviços especializados de saúde. **DATA DE ASSINATURA:** 20 de outubro de 2023; **VIGÊNCIA:** O presente entra em vigor da data de sua assinatura e vigorará por 05 (cinco) anos, podendo ser prorrogado mediante celebração de termo aditivo, desde que permaneça o interesse público dos partícipes. **SUBSCRITORES:** Judas Tadeu Alves dos Santos – Presidente do Consórcio Interfederativo de Saúde do Seridó e Prof. Dr. José Daniel Diniz Melo – Reitor da Universidade Federal do Rio Grande do Norte.

Caicó/RN, 15 de dezembro de 2023.

JUDAS TADEU ALVES DOS SANTOS

Presidente do Consórcio Público Interfederativo de Saúde do Seridó

Publicado por:
Janyne Teixeira de Araújo Fonseca
Código Identificador: BFA6B5EA

**CONSORCIO PUBLICO INTERFEDERATIVO DE SAUDE DA
REGIAO DO SERIDO
TERMO DE RATIFICAÇÃO DE DISPENSA Nº 001/2023**

Ref. Processo Administrativo CIS n.º 0002/2023

ASSUNTO: CONTRATAÇÃO DE EMPRESA PARA PRESTAÇÃO DE SERVIÇOS ESPECIALIZADOS DE CONSULTORIA E ASSESSORIA ADMINISTRATIVA EM COMPRAS PÚBLICAS, LICITAÇÕES E CONTRATOS PARA O CONSÓRCIO INTERFEDERATIVO DE SAÚDE DO SERIDÓ E POLICLÍNICA REGIONAL DO SERIDÓ.

TERMO DE RATIFICAÇÃO DE DISPENSA Nº 001/2023

1 - Considerando o Parecer Jurídico juntado aos autos e analisando minuciosamente as peças que compõem o processo administrativo em questão, observei que foram atendidos os princípios da legalidade, da probidade administrativa e do interesse público.

2 - HOMOLOGO o processo sob referência e, em consequência, **ADJUDICADO** o objeto respectivo a empresa **WS ASSESSORIA E CONSULTORIA**, CNPJ 23.102.881/0001-57, perfazendo a importância global estimada de **R\$ 13.400,00 (treze mil e quatrocentos reais)**.

3 - DETERMINO que se proceda, com **DISPENSA DE LICITAÇÃO**, com fundamento no art. 24, II, da Lei n.º 8.666/93, a **Contratação de empresa para prestação de serviços especializados de consultoria e assessoria administrativa em compras públicas, licitações e contratos para o Consórcio Interfederativo de Saúde do Seridó e Policlínica Regional do Seridó**, a fim de atender, nos termos da Solicitação Inicial, as necessidades e demandas do Consórcio Público Interfederativo de Saúde do Seridó, e determino também que se dê publicidade na forma regulamentar e, em seguida, encaminhe-se o processo ao setor competente para as providências de estilo.

Caicó/RN, 15 de dezembro de 2023.

JUDAS TADEU ALVES DOS SANTOS

Presidente do Consórcio Público Interfederativo de Saúde do Seridó

Publicado por:
Janyne Teixeira de Araújo Fonseca
Código Identificador: 839BFC55

**CONSORCIO PUBLICO INTERFEDERATIVO DE SAUDE DA
REGIAO DO SERIDO
TERMO DE RATIFICAÇÃO DE DISPENSA Nº 002/2023**

Ref. Processo Administrativo CIS n.º 0004/2023

ASSUNTO: AQUISIÇÃO E INSTALAÇÃO DE PELÍCULAS INSULFILM DE PROTEÇÃO DE RAIOS UV PARA AS PORTAS E JANELAS DA POLICLÍNICA REGIONAL DO SERIDÓ.



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

EDITAL DE LICITAÇÃO

PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 03/2023 - PROCESSO Nº 05/2023

1. PREÂMBULO

O CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL AGRESTE POTIGUAR- CIM-AMLAP, inscrito no CNPJ sob o nº.19.322.223/0001-01 com sede administrativa na R. Demócrito de Souza Paiva, 195 - Lagoa Nova, Natal - RN, 59062-440, torna público, a abertura do **Processo Licitatório nº 05/2023**, na modalidade **Pregão Eletrônico Por Registro de Preços nº 03/2023**, pelo modo de disputa aberto, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, do Decreto nº 10.024, de 20 de setembro de 2019, da Resolução nº 01/2021 do CIM-AMLAP que regulamenta o Sistema de Registro de Preço, e a modalidade Pregão eletrônico no âmbito do Consórcio, da Lei Complementar Nº 123, de 14 de dezembro de 2006, aplicando-se, subsidiariamente, a Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, Lei Federal nº 8.078/1990 (Código de Defesa do Consumidor) e as exigências e condições estabelecidas neste Ato Convocatório e seus Anexos.

1.1. DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

O Pregão será realizado em sessão pública, por meio da internet, mediante condições de segurança - criptografia e autenticação - em todas as suas fases.

Os trabalhos serão conduzidos pelo pregoeiro do CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL AGRESTE POTIGUAR- CIM-AMLAP, Srª Sandra Gervaise de Araújo, e equipe de apoio, integrada por Srº Anderson de Vasconcelos Lima e o Srº Francisco Cláudio Gomes de Souza, designados por Portaria.

ÓRGÃOS INTERESSADOS:	MUNICÍPIOS CONSORCIADOS
DATA E HORA DE INÍCIO DAS PROPOSTAS:	00H:00M DO DIA 18/12/2023 (HORÁRIO DE BRASÍLIA).
DATA E HORA LIMITE PARA IMPUGNAÇÃO:	17H:00M DO DIA 26/12/2023 (HORÁRIO DE BRASÍLIA).
DATA E HORA FINAL DAS PROPOSTAS:	08H:59M DO DIA 29/12/2023 (HORÁRIO DE BRASÍLIA).
DATA DE ABERTURA DAS PROPOSTAS – SESSÃO PÚBLICA:	14H:00M DO DIA 29/12/2023 (HORÁRIO DE BRASÍLIA).
LOCAL:	www.portaldecompraspublicas.com.br
MODO DE DISPUTA	ABERTO

2. DO OBJETO, INTERESSADOS E TIPO DE LICITAÇÃO.

2.1. O objetivo da presente licitação é a escolha da proposta mais vantajosa para REGISTRO DE PREÇOS visando a futura e eventual **AQUISIÇÃO DE MATERIAL PERMANENTE (MOBILIÁRIO ESCOLAR)**, conforme as especificações constantes do Anexo I deste Edital.

2.2. O critério de julgamento adotado será o **MENOR PREÇO observado as exigências contidas neste Edital e seus Anexos quanto às especificações do objeto.**

2.3. Órgão Gerenciador - Órgão ou entidade da Administração Pública, responsável pela condução do conjunto de procedimentos do presente certame licitatório, bem como pelo gerenciamento da futura Ata de Registro de Preços, sendo o CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL



MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL AGRESTE POTIGUAR – CIM, na qualidade de ÓRGÃO GERENCIADOR, conforme RESOLUÇÃO N º 01/2021 - CIM – AMLAP, e os municípios consorciados com ÓRGÃOS PARTICIPANTES.

2.4. As regras referentes aos órgãos gerenciador e participantes, bem como a eventuais adesões são as que constam da minuta de Ata de Registro de Preços

3. DO CREDENCIAMENTO.

3.1. O Credenciamento é o nível básico do Registro Cadastral no PORTAL DE COMPRAS PUBLICAS, que permite a participação dos interessados na modalidade LICITATÓRIA PREGÃO, em sua FORMA ELETRÔNICA.

3.2. O cadastro deverá ser feito no Portal de Compras Públicas, no sítio www.portaldecompraspublicas.com.br, por meio de certificado digital conferido pela Infraestrutura de Chaves Públicas Brasileira – ICP - Brasil.

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

3.4. O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

3.5. É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no PORTAL DE COMPRAS PUBLICAS e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.

3.5.1. A não observância do disposto no subitem anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação

3.5.2. Antes do cadastro das propostas no endereço: www.portaldecompraspublicas.com.br, em observância aos dispositivos legais, o fornecedor poderá formular consultas por escrito na própria plataforma eletrônica, visto o pregão ser realizado em sua forma eletrônica.

4. DA PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO.

4.1. Poderão participar deste Pregão interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação, e que estejam com Credenciamento regular no **PORTAL DE COMPRAS PUBLICAS**

4.2 Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte, nos limites previstos da Lei Complementar nº 123, de 2006.

4.3 . Não poderão participar desta licitação os interessados:

4.3.1 Proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;

4.3.2 Que não atendam às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

4.3.3 Estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;

4.3.4 Que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 9º da Lei nº 8.666, de 1993;

4.3.5 Que estejam sob falência, concurso de credores, concordata ou em processo de dissolução ou liquidação;



- 4.3.6 Entidades empresariais que estejam reunidas em consórcio;
- 4.3.7 Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição (Acórdão nº 746/2014-TCU-Plenário).
- 4.3.8 Que NÃO apresente em seu Contrato Social atividade econômica compatível com o objeto ora licitado;
- 4.3.9 Possua em seu quadro societário servidor ou dirigente vinculado à instituição Contratante, ou com o Poder Legislativo Municipal, (vinculado aos municípios consorciados), ou pessoa que, ainda que não tenha vínculo, seja responsável pela promoção deste pregão; e também com pessoas que mantenham vínculo familiar com o servidor, o dirigente ou a pessoa responsável anteriormente mencionada;
- 4.3.10 Que possuam sócios, representantes, responsáveis técnicos, parentes até terceiro grau, vinculados a outro concorrente na mesma licitação;

4.4 Como condição para participação no Pregão, a licitante assinalará “sim” ou “não” em campo próprio do sistema eletrônico, relativo às seguintes declarações:

- 4.4.1 Que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49;
- 4.4.1.1 Nos itens exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” impedirá o prosseguimento no certame;
- 4.4.1.2 Nos itens em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte.
- 4.4.2 Que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos;
- 4.4.3 Que cumpre os requisitos para a habilitação definidos no Edital e que a proposta apresentada está em conformidade com as exigências editalícias;
- 4.4.4 Que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;
- 4.4.5 Que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição;
- 4.4.6 Que a proposta foi elaborada de forma independente, nos termos da Instrução Normativa SLTI/MP nº 2, de 16 de setembro de 2009.
- 4.4.7 Que não possui, em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;
- 4.4.8 Que os serviços são prestados por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação, conforme disposto no art. 93 da Lei nº 8.213, de 24 de julho de 1991.

4.5 A declaração falsa relativa ao cumprimento de qualquer condição sujeitará o licitante às sanções previstas em lei e neste Edital

5. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO.

5.1 Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, concomitantemente com os documentos de habilitação exigidos no edital, proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação.



- 5.2 O envio da proposta, acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.
- 5.3 As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte deverão encaminhar a documentação de habilitação, ainda que haja alguma restrição de regularidade fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006.
- 5.4 Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.
- 5.5 Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema;
- 5.6 Não será estabelecida, nessa etapa do certame, ordem de classificação entre as propostas apresentadas, o que somente ocorrerá após a realização dos procedimentos de negociação e julgamento da proposta.
- 5.7 Os documentos que compõem a proposta e a habilitação do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do pregoeiro e para acesso público após o encerramento do envio de lances.

6. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

- 6.1. O LICITANTE DEVERÁ ENVIAR SUA PROPOSTA MEDIANTE O PREENCHIMENTO, NO SISTEMA ELETRÔNICO, DOS SEGUINTE CAMPOS:
- 6.1.1. Valor unitário e total para cada item ou lote de itens (conforme o caso), em moeda corrente nacional;
- 6.1.2. Marca de cada item ofertado;
- 6.1.3. Fabricante de cada item ofertado;
- 6.1.4. Descrição detalhada do objeto, contendo as informações similares à especificação do Termo de Referência: indicando, no que for aplicável, o modelo, prazo de validade ou de garantia, laudos e certificações solicitadas, número do registro ou inscrição do bem no órgão competente, quando for o caso;
- 6.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada.
- 6.3. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens ou serviços.
- 6.4. Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.
- 6.5. O prazo de validade da proposta não será inferior a **60 (SESSENTA) DIAS**, a contar da data de sua apresentação.
- 6.6. Os licitantes devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações públicas, quando participarem de licitações públicas;

7. DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

- 7.1. A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.



- 7.2. O Pregoeiro verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, **contenham vícios insanáveis ou não apresentem as especificações técnicas exigidas no Termo de Referência.**
- 7.2.1. Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante.
- 7.2.2. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.
- 7.2.3. A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.
- 7.3. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.
- 7.4. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes.
- 7.5. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.
- 7.5.1. O lance deverá ser ofertado de acordo com o tipo de licitação indicada no preâmbulo deste edital.
- 7.6. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.
- 7.7. O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ou percentual de desconto superior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.
- 7.8. O intervalo mínimo de diferença de valores ou percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser de **100,00 (cem reais).**
- 7.9. O intervalo entre os lances enviados pelo mesmo licitante não poderá ser inferior a vinte (20) segundos e o intervalo entre lances não poderá ser inferior a três (3) segundos, sob pena de serem automaticamente descartados pelo sistema os respectivos lances.
- 7.10. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico **o modo de disputa “aberto”**, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.
- 7.11. A etapa de lances da sessão pública terá duração de dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.
- 7.12. A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.
- 7.13. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente.
- 7.14. Encerrada a fase competitiva sem que haja a prorrogação automática pelo sistema, poderá o pregoeiro, assessorado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da sessão pública de lances, em prol da consecução do melhor preço.
- 7.15. Em caso de falha no sistema, os lances em desacordo com os subitens anteriores deverão ser desconsiderados pelo pregoeiro.
- 7.16. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado primeiro.
- 7.17. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.



- 7.18. No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.
- 7.19. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.
- 7.20. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.
- 7.21. Em relação a itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, regulamentada pelo Decreto nº 8.538, de 2015.
- 7.22. Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da melhor proposta ou melhor lance serão consideradas empatadas com a primeira colocada.
- 7.23. A melhor classificada nos termos do item anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.
- 7.24. Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.
- 7.25. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.
- 7.26. Quando houver propostas beneficiadas com as margens de preferência em relação ao produto estrangeiro, o critério de desempate será aplicado exclusivamente entre as propostas que fizerem jus às margens de preferência, conforme regulamento.
- 7.27. A ordem de apresentação pelos licitantes é utilizada como um dos critérios de classificação, de maneira que só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances), ou entre lances finais da fase fechada do modo de disputa aberto e fechado.
- 7.28. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 3º, § 2º, da Lei nº 8.666, de 1993, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos bens e serviços:
- 7.28.1. Produzidos no país;
 - 7.28.2. Produzidos por empresas brasileiras;
 - 7.28.3. Produzidos por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;
 - 7.28.4. Produzidos por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação.
- 7.29. Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas empatadas.



7.30. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o pregoeiro deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.

7.30.1. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

7.30.2. O pregoeiro solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo de 02 (DUAS) horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

8. 1. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA.

8.1. Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no parágrafo único do art. 7º e no § 9º do art. 26 do Decreto n.º 10.024/2019.

8.2. O licitante qualificado como produtor rural pessoa física deverá incluir, na sua proposta, os percentuais das contribuições previstas no art. 176 da Instrução Normativa RFB n. 971, de 2009, em razão do disposto no art. 184, inciso V, sob pena de desclassificação.

8.3. Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor, apresentar preço final superior ao preço máximo fixado (Acórdão nº 1455/2018 -TCU - Plenário), ou que apresentar preço manifestamente inexequível.

8.3.1. Considera-se inexequível a proposta que apresente preços global ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da licitação não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.

8.3.2. Após a negociação do preço, o Pregoeiro iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta vencedora, que se dará da seguinte forma:

8.3.2.1. Para julgamento e classificação das propostas ao final da fase de lances, será adotado o seguinte critério:

a.1. De acordo com o artigo 48, I, II da Lei Nº 8.666/1993, serão desclassificadas as propostas que:

I - As propostas que não atendam às exigências do ato convocatório da licitação;

II – Propostas com valor global superior ao limite estabelecido ou com preços manifestamente inexequíveis, assim considerados aqueles que não venham a ter demonstrada sua viabilidade através de documentação que comprove que os custos dos insumos são coerentes com os de mercado e que os coeficientes de produtividade são compatíveis com a execução do objeto da contratação.

a.2. de acordo com o subitem a.1 acima, o pregoeiro, poderá solicitar planilha de formação de preço do licitante arrematante, para averiguar a viabilidade da execução do objeto de contratação.

a.3. Ainda de acordo com o subitem a.1, para a comprovação da viabilidade de execução do objeto da contratação, a planilha de formação de preço deverá vir acompanhada de nota fiscal de compra do produto de acordo com a marca cotada na licitação.



8.4. Qualquer interessado poderá requerer que se realizem diligências para aferir a exequibilidade e a legalidade das propostas, devendo apresentar as provas ou os indícios que fundamentam a suspeita;

8.5. Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento das propostas, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, VINTE E QUATRO HORAS DE ANTECEDÊNCIA, e a ocorrência será registrada em ata;

8.6. O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade disponível no sistema, no prazo de 02 (DUAS) HORAS, sob pena de não aceitação da proposta.

8.6.1. O prazo estabelecido poderá ser prorrogado pelo Pregoeiro por solicitação escrita e justificada do licitante, formulada antes de findo o prazo, e formalmente aceita pelo Pregoeiro.

8.6.2. Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo Pregoeiro, destacam-se os que contenham as características do material ofertado, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, além de outras informações pertinentes, a exemplo de catálogos, folhetos ou propostas, encaminhados por meio eletrônico, ou, se for o caso, por outro meio e prazo indicados pelo Pregoeiro, sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico, sob pena de não aceitação da proposta.

8.6.3. Caso a compatibilidade com as especificações demandadas, sobretudo quanto a padrões de qualidade e desempenho, não possa ser aferida pelos meios previstos nos subitens acima, o Pregoeiro exigirá que o licitante classificado em primeiro lugar apresente amostra, sob pena de não aceitação da proposta, no local a ser indicado e dentro de 03 (TRES) dias úteis contados da solicitação.

8.6.3.1. Por meio de mensagem no sistema, será divulgado o local e horário de realização do procedimento para a avaliação das amostras, cuja presença será facultada a todos os interessados, incluindo os demais licitantes.

8.6.3.2. Os resultados das avaliações serão divulgados por meio de mensagem no sistema.

8.6.3.3. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita pelo Pregoeiro, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas neste Edital, a proposta do licitante será recusada.

8.6.3.4. Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceita(s), o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência.

8.6.3.5. Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados e desmontados pela equipe técnica responsável pela análise, não gerando direito a ressarcimento.

8.6.3.6. Após a divulgação do resultado final da licitação, as amostras entregues deverão ser recolhidas pelos licitantes no prazo de 10 (DEZ) dias, após o qual poderão ser descartadas pela Administração, sem direito a ressarcimento.

8.6.3.7. Os licitantes deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer, sem ônus, os manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, quando for o caso.

8.7. Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.

8.8. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a sua continuidade.



8.9. O Pregoeiro poderá encaminhar, por meio do sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que apresentou o lance mais vantajoso, com o fim de negociar a obtenção de melhor preço, vedada a negociação em condições diversas das previstas neste Edital.

8.9.1. Também nas hipóteses em que o Pregoeiro não aceitar a proposta e passar à subsequente, poderá negociar com o licitante para que seja obtido preço melhor.

8.9.2. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

8.10. Nos itens não exclusivos para a participação de microempresas e empresas de pequeno porte, sempre que a proposta não for aceita, e antes de o Pregoeiro passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

8.11. Encerrada a análise quanto à aceitação da proposta, o pregoeiro verificará a habilitação do licitante, observado o disposto neste Edital.

9. DA HABILITAÇÃO

9.1. Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, o Pregoeiro verificará o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos documentos inseridos no PORTAL DE COMPRAS PUBLICAS, e ainda nos seguintes cadastros:

9.1.1. PORTAL DE COMPRAS PUBLICAS;

9.1.2. Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica do Tribunal de Contas da União (<https://certidoes-apf.apps.tcu.gov.br/>)

9.1.3. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário e do sócio administrador por força do artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

9.1.3.1. Caso conste na Consulta de Situação do Fornecedor a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o gestor diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas.

9.1.3.2. A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros.

9.1.3.3. O licitante será convocado para manifestação previamente à sua desclassificação.

9.1.4. Constatada a existência de sanção, o Pregoeiro reputará o licitante inabilitado, por falta de condição de participação.

9.1.5. No caso de inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos art. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

9.2. Caso atendidas as condições de participação, a habilitação dos licitantes será verificada por meio do **PORTAL DE COMPRAS PUBLICAS**, em relação à habilitação jurídica, à regularidade fiscal e trabalhista, à qualificação econômica financeira e habilitação técnica.

9.2.1. É dever do licitante atualizar previamente as comprovações constantes do **PORTAL DE COMPRAS PUBLICAS**, para que estejam vigentes na data da abertura da sessão pública, ou encaminhar, em conjunto com a apresentação da proposta, a respectiva documentação atualizada.



9.2.2. O descumprimento do subitem acima implicará a inabilitação do licitante, exceto se a consulta aos sítios eletrônicos oficiais emissores de certidões feita pelo Pregoeiro lograr êxito em encontrar a(s) certidão(ões) válida(s), conforme art. 43, §3º, do Decreto 10.024, de 2019.

9.3. Havendo a necessidade de envio de documentos de habilitação complementares, necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados, o licitante será convocado a encaminhá-los, em formato digital, via sistema, no prazo de 02 (DUAS) HORAS, sob pena de inabilitação.

9.4. Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não-digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital.

9.5. Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.

9.6. Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

9.6.1. Serão aceitos registros de CNPJ de licitante matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao CND e ao CRF/FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.

9.7. Ressalvado o disposto no item 5, os licitantes deverão encaminhar, nos termos deste Edital, a documentação relacionada nos itens a seguir, e também os exigidos no termo de referência, para fins de habilitação:

9.8. Habilitação jurídica:

9.8.1. No caso de empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

9.8.2. Em se tratando de microempreendedor individual – MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio www.portaldoempreendedor.gov.br ;

9.8.3. No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;

9.8.4. Inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz, no caso de ser a participante sucursal, filial ou agência;

9.8.5. No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores;

9.8.6. No caso de cooperativa: ata de fundação e estatuto social em vigor, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, bem como o registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 1971;

9.8.7. No caso de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País: decreto de autorização;

9.8.8. Deve acompanhar os aditivos ao documento constitutivo realizados pela empresa ou da consolidação respectiva.

9.8.9. Cédula de identidade dos sócios da empresa licitante,

9.8.10. Cédula de identidade do procurador e preposto,



9.9. Regularidade fiscal e trabalhista:

- 9.9.1. CNPJ - Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;
- 9.9.2. Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02/10/2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.
- 9.9.3. Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);
- 9.9.4. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a justiça do trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;
- 9.9.5. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;
- 9.9.6. Prova de regularidade com a Fazenda Estadual do domicílio ou sede do licitante, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;
- 9.9.7. Prova de regularidade com a Fazenda Municipal do domicílio ou sede do licitante, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;
- 9.9.8. Caso o licitante seja considerado isento dos tributos estaduais relacionados ao objeto licitatório, deverá comprovar tal condição mediante declaração da Fazenda Estadual do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei;
- 9.9.9. Caso o licitante detentor do menor preço seja qualificado como microempresa ou empresa de pequeno porte deverá apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição, sob pena de inabilitação.

9.10. Qualificação Econômico-Financeira.

- 9.10.1. Certidão negativa de falência, ou liquidação judicial, ou de execução patrimonial, conforme o caso, expedida pelo distribuidor da sede do licitante, ou de seu domicílio, dentro do prazo de validade previsto na própria certidão, ou, na omissão desta, expedida a menos de 60 (sessenta) dias contados da data da sua apresentação.
- 9.10.2. Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei (2022), registrado na Junta Comercial do Estado e cópias autenticadas pela Junta Comercial do Termo de Abertura e Encerramento do Livro Diário, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrados há mais de 3 (três) meses da data de apresentação da proposta
 - 9.10.2.1. No caso de empresa constituída no exercício social vigente, admite-se a apresentação de balanço patrimonial e demonstrações contábeis referentes ao período de existência da sociedade;
 - 9.10.2.3. É admissível o balanço intermediário, se decorrer de lei ou contrato social/estatuto social.
 - 9.10.2.4. Caso o licitante seja cooperativa, tais documentos deverão ser acompanhados da última auditoria contábil-financeira, conforme dispõe o artigo 112 da Lei nº 5.764, de 1971, ou de uma declaração, sob as penas da lei, de que tal auditoria não foi exigida pelo órgão fiscalizador;



9.10.3. A boa situação financeira do licitante será avaliada pelos Índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), maiores ou iguais que 1 (um). Endividamento Total, menor ou igual que 1 (um) ambos índices resultantes da aplicação das fórmulas abaixo, com os valores extraídos de seu balanço patrimonial:

LG = $\frac{\text{Ativo Circulante} + \text{Realizável a Longo Prazo}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}}$

SG = $\frac{\text{Ativo Total}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}}$

LC = $\frac{\text{Ativo Circulante}}{\text{Passivo Circulante}}$

ET = $\frac{\text{Exigível Total}}{\text{Ativo Total}}$

9.10.4. As empresas sujeitas a Escrituração Contábil Digital - ECD, Sistema Público de Escrituração Digital (SPED), deverão obedecer ao que prevê a IN RFB 1774/2017 e suas alterações posteriores e ao Decreto Federal 8.683/2016.

9.10.5. As empresas que apresentarem resultado inferior ou igual a 1 (um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), deverão comprovar, considerados os riscos para a Administração, e, a critério da autoridade competente, o capital mínimo ou o patrimônio líquido mínimo de 10% (Dez por cento) do valor estimado da contratação ou do item pertinente.

9.11. Qualificação Técnica

9.11.1. Comprovação de aptidão em características, através de apresentação de atestado de capacidade e documentação técnica, conforme solicitado no termo de referência ANEXO DESTE EDITAL

9.12. A existência de restrição relativamente à regularidade fiscal e trabalhista não impede que a licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte seja declarada vencedora, uma vez que atenda a todas as demais exigências do edital.

9.13. Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal e trabalhista, a mesma será convocada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após a declaração do vencedor, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da administração pública, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa.

9.14. A não-regularização fiscal e trabalhista no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, sendo facultada a convocação dos licitantes remanescentes, na ordem de classificação. Se, na ordem de



classificação, seguir-se outra microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa com alguma restrição na documentação fiscal e trabalhista, será concedido o mesmo prazo para regularização.

9.15. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

9.16. Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

9.17. Nos itens não exclusivos a microempresas e empresas de pequeno porte, em havendo inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

9.18. O licitante provisoriamente vencedor em um item, que estiver concorrendo em outro item, ficará obrigado a comprovar os requisitos de habilitação cumulativamente, isto é, somando as exigências do item em que venceu às do item em que estiver concorrendo, e assim sucessivamente, sob pena de inabilitação, além da aplicação das sanções cabíveis.

9.18.1. Não havendo a comprovação cumulativa dos requisitos de habilitação, a inabilitação recairá sobre o(s) item(ns) de menor(es) valor(es) cuja retirada(s) seja(m) suficiente(s) para a habilitação do licitante nos remanescentes.

9.19. Constatado o atendimento às exigências de habilitação fixadas no Edital, o licitante será declarado vencedor.

10. DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA

10.1. **A proposta final do licitante declarado vencedor deverá ser encaminhada no PRAZO DE 02 (DUAS) HORAS, a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico e deverá:**

10.1.1. Ser redigida em língua portuguesa, digitada, em uma via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pelo licitante ou seu representante legal.

10.1.2. Conter a indicação do banco, número da conta e agência do licitante vencedor, para fins de pagamento.

10.2. A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do contrato e aplicação de eventual sanção à Contratada, se for o caso.

10.2.1. Todas as especificações do objeto contidas na proposta, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, vinculam a Contratada.

10.3. Os preços deverão ser expressos em moeda corrente nacional, o valor unitário em algarismos e o valor global em algarismos e por extenso (art. 5º da Lei nº 8.666/93).

10.3.1. Ocorrendo divergência entre os preços unitários e o preço global, prevalecerão os primeiros; no caso de divergência entre os valores numéricos e os valores expressos por extenso, prevalecerão estes últimos.

10.4. A oferta deverá ser firme e precisa, limitada, rigorosamente, ao objeto deste Edital, sem conter alternativas de preço ou de qualquer outra condição que induza o julgamento a mais de um resultado, sob pena de desclassificação.

10.5. A proposta deverá obedecer aos termos deste Edital e seus Anexos, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante.



10.6. As propostas que contenham a descrição do objeto, o valor e os documentos complementares estarão disponíveis na internet, após a homologação.

11. DOS RECURSOS

11.1. Declarado o vencedor e decorrida a fase de regularização fiscal e trabalhista da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, se for o caso, será concedido o prazo de no mínimo vinte minutos, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, de forma motivada, isto é, indicando contra qual(is) decisão(ões) pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema.

11.2. Havendo quem se manifeste, caberá ao Pregoeiro verificar a tempestividade e a existência de motivação da intenção de recorrer, para decidir se admite ou não o recurso, fundamentadamente.

11.2.1. Nesse momento o Pregoeiro não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso.

11.2.2. A falta de manifestação motivada do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito.

11.2.3. Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de três dias para apresentar as razões, pelo sistema eletrônico, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões também pelo sistema eletrônico, em outros três dias, que começarão a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

11.3. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.

11.4. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante neste Edital.

12. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

12.1. A sessão pública poderá ser reaberta:

12.1.1. Nas hipóteses de provimento de recurso que leve à anulação de atos anteriores à realização da sessão pública precedente ou em que seja anulada a própria sessão pública, situação em que serão repetidos os atos anulados e os que dele dependam.

12.1.2. Quando houver erro na aceitação do preço melhor classificado ou quando o licitante declarado vencedor não assinar o contrato, não retirar o instrumento equivalente ou não comprovar a regularização fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, §1º da LC nº 123/2006. Nessas hipóteses, serão adotados os procedimentos imediatamente posteriores ao encerramento da etapa de lances.

12.2. Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta.

12.2.1. A convocação se dará por meio do sistema eletrônico (“chat”), ou e-mail, ou de acordo com a fase do procedimento licitatório.

12.2.2. A convocação feita por e-mail dar-se-á de acordo com os dados contidos no CADASTRO DO PORTAL DE COMPRAS PÚBLICAS, sendo responsabilidade do licitante manter seus dados cadastrais atualizados.

13. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

13.1. O objeto da licitação será adjudicado ao licitante declarado vencedor, por ato do Pregoeiro, caso não haja interposição de recurso, ou pela autoridade competente, após a regular decisão dos recursos apresentados.



13.2. Após a fase recursal, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente homologará o procedimento licitatório.

14. DA GARANTIA DE EXECUÇÃO

14.1. Haverá exigência de garantia de execução para a presente contratação, nas condições citadas no termo de referência, ANEXO DESTE EDITAL.

15. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

15.1. Homologado o resultado da licitação, terá o adjudicatário o prazo de 05 (cinco) dias, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

15.2. Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura da Ata de Registro de Preços, a Administração poderá encaminhá-la para assinatura, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinada e devolvida no prazo de 05 (cinco) dias, a contar da data de seu recebimento.

15.3. O prazo estabelecido no subitem anterior para assinatura da Ata de Registro de Preços poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, quando solicitado pelo(s) licitante(s) vencedor(s), durante o seu transcurso, e desde que devidamente aceito.

15.4. Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quanto necessárias para o registro de todos os itens constantes no Termo de Referência, com a indicação do licitante vencedor, a descrição do(s) item(ns), as respectivas quantidades, preços registrados e demais condições.

15.4.1. Será incluído na ata, sob a forma de anexo, o registro dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais aos do licitante vencedor na sequência da classificação do certame, excluído o percentual referente à margem de preferência, quando o objeto não atender aos requisitos previstos no art. 3º da Lei nº 8.666, de 1993;

16. DO TERMO DE CONTRATO OU INSTRUMENTO EQUIVALENTE

16.1. Após a homologação da licitação, em sendo realizada a contratação, será firmado Termo de Contrato ou emitido instrumento equivalente.

16.2. O adjudicatário terá o prazo de 05 (CINCO) DIAS úteis, contados a partir da data de sua convocação, para assinar o Termo de Contrato ou aceitar instrumento equivalente, conforme o caso (Nota de Empenho/Carta Contrato/Autorização), sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

16.2.1. Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura do Termo de Contrato ou aceite do instrumento equivalente, a Administração poderá encaminhá-lo para assinatura ou aceite da Adjudicatária, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinado ou aceito no prazo de 05 (cinco) dias, a contar da data de seu recebimento.

16.2.2. O prazo previsto no subitem anterior poderá ser prorrogado, por igual período, por solicitação justificada do adjudicatário e aceita pela Administração.



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

16.3. O Aceite da Nota de Empenho ou do instrumento equivalente, emitida à empresa adjudicada, implica no reconhecimento de que:

16.3.1. Referida Nota está substituindo o contrato, aplicando-se à relação de negócios ali estabelecida as disposições da Lei nº 8.666, de 1993;

16.3.2. A contratada se vincula à sua proposta e às previsões contidas no edital e seus anexos;

16.3.3. A contratada reconhece que as hipóteses de rescisão são aquelas previstas nos artigos 77 e 78 da Lei nº 8.666/93 e reconhece os direitos da Administração previstos nos artigos 79 e 80 da mesma Lei.

16.4. O prazo de vigência da contratação é de 12(doze) meses.

16.5. Previamente à contratação a Administração realizará consulta aos sites oficiais para identificar possível suspensão temporária de participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas, observado o disposto no art. 29, da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018, e nos termos do art. 6º, III, da Lei nº 10.522, de 19 de julho de 2002, consulta prévia ao CADIN.

16.6. Na assinatura do contrato ou da ata de registro de preços, será exigida a comprovação das condições de habilitação consignadas no edital, que deverão ser mantidas pelo licitante durante a vigência do contrato ou da ata de registro de preços.

16.7. Na hipótese de o vencedor da licitação não comprovar as condições de habilitação consignadas no edital ou se recusar a assinar o contrato ou a ata de registro de preços, a Administração, sem prejuízo da aplicação das sanções das demais cominações legais cabíveis a esse licitante, poderá convocar outro licitante, respeitada a ordem de classificação, para, após a comprovação dos requisitos para habilitação, analisada a proposta e eventuais documentos complementares e, feita a negociação, assinar o contrato ou a ata de registro de preços.

16.8. Gestor do Contrato:

16.8.1. O gestor do contrato será designado por meio de Portaria expedida pelo órgão competente.

17. DO REAJUSTAMENTO EM SENTIDO GERAL.

17.1. As regras acerca do reajustamento em sentido geral do valor contratual são as estabelecidas no Termo de Referência, ANEXO A ESTE EDITAL.

18. DO RECEBIMENTO DO OBJETO E DA FISCALIZAÇÃO.

18.1. Os critérios de recebimento e aceitação do objeto e de fiscalização estão previstos no Termo de Referência, ANEXO A ESTE EDITAL.

19. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA.



19.1. As obrigações da Contratante e da Contratada são as estabelecidas no Termo de Referência, ANEXO A ESTE EDITAL

20. DO PAGAMENTO

20.1 - As regras acerca do pagamento são as estabelecidas no Termo de Referência, ANEXO A ESTE EDITAL

21. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS.

21.1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, o licitante/adjudicatário que:

21.1.1. Não assinar o termo de contrato ou aceitar/retirar o instrumento equivalente, quando convocado dentro do prazo de validade da proposta;

21.1.2. Não assinar a ata de registro de preços, quando cabível;

21.1.3. Apresentar documentação falsa;

21.1.4. Deixar de entregar os documentos exigidos no certame;

21.1.5. Ensejar o retardamento da execução do objeto;

21.1.6. Não mantiver a proposta;

21.1.7. Cometer fraude fiscal;

21.1.8. Comportar-se de modo inidôneo;

21.2. As sanções do item acima também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva, em pregão para registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente.

21.3. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.

21.4. O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas nos subitens anteriores ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

21.4.1. Advertência por faltas leves, assim entendidas como aquelas que não acarretarem prejuízos significativos ao objeto da contratação;

21.4.2. Multa de 2% (dois por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do licitante;

21.4.3. Suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;

21.5. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados;

21.6. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com as demais sanções.

21.7. Se, durante o processo de aplicação de penalidade, se houver indícios de prática de infração administrativa tipificada pela Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira, cópias do processo administrativo necessárias à apuração da responsabilidade da empresa deverão ser remetidas à autoridade competente, com



despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização – PAR.

21.8. A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública nacional ou estrangeira nos termos da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.

21.9. O processamento do PAR não interfere no seguimento regular dos processos administrativos específicos para apuração da ocorrência de danos e prejuízos à Administração Pública resultantes de ato lesivo cometido por pessoa jurídica, com ou sem a participação de agente público.

21.10. Caso o valor da multa não seja suficiente para cobrir os prejuízos causados pela conduta do licitante, a Entidade poderá cobrar o valor remanescente judicialmente, conforme artigo 419 do Código Civil.

21.11. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente na Lei nº 9.784, de 1999.

21.12. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

21.13. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no Cadastro de empresas inidôneas.

21.14. As sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão previstas no Termo de Referência.

22. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA.

22.1. Após o encerramento da etapa competitiva, os licitantes poderão reduzir seus preços ao valor da proposta do licitante mais bem classificado.

22.2. A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante melhor classificado.

22.3. Havendo um ou mais licitantes que aceitem cotar suas propostas em valor igual ao do licitante vencedor, estes serão classificados segundo a ordem da última proposta individual apresentada durante a fase competitiva.

22.4. Esta ordem de classificação dos licitantes registrados deverá ser respeitada nas contratações e somente será utilizada acaso o melhor colocado no certame não assine a ata ou tenha seu registro cancelado nas hipóteses previstas nos artigos 20 e 21 do Decreto nº 7.892/213.

23. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

23.1. Até 03 (três) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.

23.2. 4. A IMPUGNAÇÃO DEVERÁ ser realizada EXCLUSIVAMENTE por FORMA ELETRÔNICA no sistema www.portaldecompraspublicas.com.br.

23.3. Caberá ao Pregoeiro, auxiliado pelo setor jurídico e responsáveis pela elaboração deste Edital e seus anexos, decidir sobre a impugnação no prazo de até dois dias úteis contados da data de recebimento da impugnação.

23.4. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.

23.5. 7. Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados ao Pregoeiro, até 03 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, EXCLUSIVAMENTE por meio eletrônico.



23.6. O pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de dois dias úteis, contado da data de recebimento do pedido, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do edital e dos anexos.

23.7. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

23.7.1. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo pregoeiro, nos autos do processo de licitação.

23.8. As respostas aos pedidos de esclarecimentos serão divulgadas pelo sistema e vincularão os participantes e a administração.

24. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

24.1. Da sessão pública do Pregão divulgar-se-á Ata no sistema eletrônico.

24.2. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.

24.3. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília – DF.

24.4. No julgamento das propostas e da habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.

24.5. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.

24.6. As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

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

24.8. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.

24.9. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

24.10. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.

24.11. O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico: www.portaldecompraspublicas.com.br, e também poderão ser lidos e/ou obtidos no endereço **RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN, CIM-AMLAP**, nos dias úteis, no horário das 08:00. horas às 13:00horas, mesmo endereço e período no qual os autos do processo administrativo permanecerão com vista franqueada aos interessados.

24.12. Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

24.12.1. ANEXO I - Termo de Referência

24.12.2. ANEXO II – Minuta de Ata de Registro de Preços, se for o caso.

24.12.9. ANEXO X - Minuta Do Contrato Administrativo, se for o caso.

25. DO FORO



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

25.1. Para dirimir quaisquer dúvidas ou questões relacionadas com a presente licitação, fica eleito o foro da Comarca de Natal/RN, com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

Natal/RN, 15 de dezembro de 2023.

ANDERSON VASCONCELOS DE LIMA
Apoio da Comissão Permanente de Licitação CIM-AMLAP

TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETIVO

1.1 O Presente Termo de Referência tem por objetivo reunir elementos e informações necessários, destinado à Futura e Eventual **AQUISIÇÃO DE MATERIAL PERMANENTE (MOBILIÁRIO ESCOLAR)**, conforme especificações e quantidades deste termo.

2. JUSTIFICATIVA

1. Considerando que o CIM-AMLAP, visa realizar pregões de aquisições e serviços, comuns aos municípios consorciados, o objeto desta aquisição é a compra de materiais permanentes (mobiliário escolar) para atender as necessidades das unidades escolares dos municípios consorciados, com o intuito de proporcionar a comunidade escolar as condições adequadas para a realização das atividades, considerando as especificidades dos anos iniciais ofertados pela rede municipal de ensino, bem como para as atividades administrativas das Escolas de cada município consorciado.

2. Resultados esperados

- a) Maior capacidade e agilidade no atendimento às demandas dos municípios consorciados
- b) Melhor condição de controle de distribuição dos produtos.

2.1. JUSTIFICATIVA DA AQUISIÇÃO POR LOTE



1. Considerando a possibilidade do procedimento licitatório realizar-se-á através do sistema de registro de preços, estando ciente que os objetos desta pretensa aquisição são bens da mesma natureza é que sugerimos pelo agrupamento dos itens em lote decorre da necessidade de manter-se a estética visual das aquisições, que equivale à padronização do mobiliário. Há que se destacar, ainda, que a maioria dos itens são complementares, o que só será garantido com o atendimento da demanda por apenas um fornecedor/fabricante. **Tome-se, por exemplo, a tonalidade de uma determinada cadeira que, invariavelmente, possui a mesma cor, porém com inúmeras variações de tonalidades entre os diversos fabricantes.** (Grifo nosso). Acerca de agrupamento em caso desta natureza (padronização), veja-se excerto do Acórdão 7243/2017 - TCU – 2ª Câmara:

Os itens estão agrupados pois são da mesma natureza e visam à padronização do design e do acabamento dos diversos móveis que compõem os ambientes e objetiva 'garantir um mínimo de estética e identidade visual apropriada, por LOTE e localidade, já que os itens fazem parte de um conjunto que deverá ser harmônico entre si, conforme previsto e pacificado nos acórdãos: Acórdão 5.301/2013-Segunda Câmara, Acórdão 5.260/2011- 1ª Câmara e Acórdão 861/2013- Plenário-TC 006.719/2013-9.'"

2. Ademais, a adoção de licitação por itens isolados exigiria elevado número de procedimento para seleção, o que tornaria extremamente oneroso a atividade da Administração pública sob o ponto de vista do emprego de recursos humanos e da dificuldade de controle, de sorte que poderia colocar em risco a economia de escala e a celeridade processual, comprometendo a seleção de proposta mais vantajosa buscada no certame. Por sua vez, a medida não prejudicará a competitividade, mas sim o oposto. Exatamente pela quantidade de itens agrupados e o tamanho e o valor total do lote tornará o certame mais atraente às empresas do ramo.

2.2. ANÁLISE DE AMOSTRAS/PROTÓTIPO

1. Após a fase de lances o pregoeiro poderá solicitar ao arrematante classificado em primeiro lugar do lote, que apresente amostra/protótipo dos itens conforme solicitação, que serão submetidos à análise da Equipe técnica, para verificar se se estão de acordo com o termo de referência.
2. As amostras/protótipos deverão ser entregues no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis, a contar da solicitação do pregoeiro que serão submetidas à análise técnica, onde se adotará como critério para exame o Edital, e a aprovação dependerá de sua conformidade com as especificações constantes no Termo de Referência
3. Caso as amostras apresentadas sejam incompatíveis com o objeto licitado a empresa arrematante será desclassificada, e convocada a empresa subsequente, na ordem de classificação, para apresentação de amostra, no mesmo prazo supracitado.
4. Somente após a aprovação das amostras/protótipos será realizada à adjudicação do objeto.

3 - FUNDAMENTO LEGAL:



3.1. A **AQUISIÇÃO DE MATERIAL PERMANENTE (MOBILIÁRIO ESCOLAR)**, objeto deste Termo de Referência tem amparo legal, na Lei n.º 10.520 de 17 de julho de 2002, CIM - AMLAP - RESOLUÇÃO N º 01/2021, Lei Complementar nº 123/2006 e posteriores alterações e subsidiariamente o prescrito no § 4º, art. 22, do Decreto nº 7.892/2013, (alterado pelo Decreto nº 9.488/18).

3.1.2. Por se tratar de contratação de fornecimento/serviços comuns, nos termos do parágrafo único do art. 1º da Lei nº 10.520/02, o certame licitatório será realizado por meio de Sistema de Registro de Preços, na modalidade Pregão, em sua forma Eletrônica.

3.2. A JUSTIFICATIVA DA ESCOLHA DO REGISTRO DE PREÇOS

1. realização deste procedimento licitatório na forma registro de preços com o objetivo de formalizar Ata de Registro de Preços, para que não seja necessário realizar-se outro processo licitatório para contratação do objeto supracitado para novas demandas, que estão pretensas a surgir. Vale lembrar que a opção pela adoção do Sistema de Registro de Preços (SRP), para esta licitação, deve-se ao fato de este sistema ser um forte aliado aos princípios da eficiência e da economicidade, por ser um procedimento que resulta em vantagens à Administração, descomplicando procedimentos para contratação de serviços, reduzindo a quantidade de licitações, propiciando e facilitando um maior número de ofertantes, inclusive a participação das pequenas e médias empresas, enxugando os gastos do erário, por registrar preços e disponibilizá-los por um ano em Ata para quando surgir a necessidade, executar o objeto registrado, sem entraves burocráticos, entre outras vantagens. Assim, buscamos enquadramento no Decreto nº 7892/13, artigo 3º, inciso III: “Art. 3º O Sistema de Registro de Preços poderá ser adotado nas seguintes hipóteses: IV – quando, pela natureza do objeto, não for possível definir previamente o quantitativo a ser demandado pela administração”. Sistema de Registro de Preços pode ser adotado tanto nas contratações para aquisição de bens ou produtos, como para a prestação de serviços, desde que o objeto se enquadre em uma das hipóteses previstas no art. 3º do Dec. nº 7.892/2013: necessidade de contratações frequentes; aquisição de bens com previsão de entregas parceladas; contratação de serviços remunerados por unidade de medida ou em regime de tarefa; aquisição de bens ou a contratação de serviços para atendimento a mais de um órgão ou entidade, ou a programas de governo; ou quando, pela natureza do objeto, não for possível definir previamente o quantitativo a ser demandado pela Administração.

2. O regulamento determina que as licitações para registro de preços podem ser realizadas nas modalidades concorrência e pregão. Como o objeto se enquadra em objeto de natureza comum, ou seja, cujos padrões de desempenho e qualidade possam ser objetivamente definidos pelo edital por meio de especificações usuais no mercado (conforme dispõe a Lei nº 10.520/2002), o objeto pode ser licitado, pela SRP visto que de adequa às hipóteses previstas no referido artigo 3º.

3. O SRP, segundo Marçal Justen Filho¹, “apresenta diversas virtudes, propiciando a redução de formalidades e a obtenção de ganhos econômicos para a Administração Pública”. Tal o é que, diante de situação que se amolde às hipóteses previstas no art. 3º do Regulamento, a adoção do Sistema de Registro de Preços constitui-se em verdadeira obrigação para o gestor, devendo apresentar justificativa em caso de não adoção.

3.3. ÓRGÃO GERENCIADOR:

1. Consórcio Intermunicipal Multifinalitário da Associação dos Municípios do Litoral Agreste Potiguar – CIM-AMLAP.



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

2. Demandantes do processo licitatório, municípios consorciados

3.2 - CLASSIFICAÇÃO DOS BENS

Os bens a serem adquiridos são de natureza comum, conforme Art. 1º da Lei 10.520/2002:

Art. 1º Para aquisição de bens e serviços comuns, poderá ser adotada a licitação na modalidade de pregão, que será regida por esta Lei.

Parágrafo único. Consideram-se bens e serviços comuns, para os fins e efeitos deste artigo, aqueles cujos padrões de desempenho e qualidade possam ser objetivamente definidos pelo edital, por meio de especificações usuais no mercado.

4. QUANTITATIVO E ESPECIFICAÇÃO DOS PRODUTOS:

1. Constitui objeto deste Termo de Referência a **AQUISIÇÃO DE MATERIAL PERMANENTE (MOBILIÁRIO ESCOLAR)**, conforme especificações, quantitativos máximos e condições mínimas abaixo apresentadas:

	Lote 1	
01	<p>ESTANTE EM AÇO COM 5 PRATELEIRAS EM MDF/MDP Estante constituída em tubo retangular 50X30 na parede 1,5 mm nas colunas e 30x30 na moldura retangular abaixo das prateleiras como reforço. As estruturas metálicas deverão ser soldadas pelo processo MIG/MAG, e deverão estar isentas de respingos de soldas após o processo de soldagem. Acima da moldura retangular em tubo quadrado 30x30 mm deverão ser fixadas prateleiras em MDF/MDP de 18 mm de espessura com acabamento de laminado de baixa pressão BP na cor cinza, as prateleiras deverão em todo o seu perímetro receber fita de borda de 2 mm de espessura na mesma cor da superfície. As terminações da estante deverão receber ponteiros em plástico copolímero na cor preta. Toda a estrutura deve receber acabamento com sistema de tratamento químico (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó. Sem arestas cortantes e rebarbas. Dimensões: Altura 200 cm x Largura 100 cm e profundidade 35 cm. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•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 á 100 µm;	500



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<ul style="list-style-type: none">•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. <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante.</p> <p>-Todos os laudos deverão ser emitidos por um laboratório reconhecido pelo inmetro.</p>	
02	<p>ESTANTE EM AÇO COM 06 PRATELEIRAS</p> <p>Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura 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 seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•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 á 100 µm;•Laudo de determinação de aderência da tinta, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010;	400



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<ul style="list-style-type: none">•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. <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante</p> <p>-Todos os laudos deverão ser emitidos por um laboratório reconhecido pelo inmetro.</p>	
03	<p>ESTANTE DUPLA FACE</p> <p>Estante face dupla inferior fechada, totalmente confeccionada em aço SAE1008/1020, contendo: 02 (duas) Laterais de sustentação confeccionadas em chapa de espessura 1,20mm, cada lateral com 36 (trinta e seis) rasgos de 28mm de altura por 105mm de largura, permitindo encaixe das bandejas em passos de 175mm. 01 (uma) base retangular fechada confeccionada em chapa com espessura 0,90mm, com altura de 175 mm; 01 (um) reforço interno em “Triangulo” soldado em toda a extensão da base, confeccionado em chapa 0,90mm; 02 (dois) anteparos laterais soldados a base e fixado nas laterais da estante através de 06 (seis) parafusos 3/8” de cada lado. 01 (uma) travessa superior horizontal (chapéu), confeccionado em chapa 0,90mm e dobrado em “U” com altura de 70mm; 02 (dois) anteparos laterais em chapa 1,50 mm soldados a travessa e fixado nas laterais da estante através de 06 (seis) parafusos 3/8” de cada lado. 08 (oito) prateleiras com dimensões de 930 mm de comprimento e 235 mm de profundidade, confeccionadas em chapa com espessura de 0,90mm, com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos). Acabamento com sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático epóxi pó. Sem arestas cortantes e rebarbas. Dimensões: Altura: 200 cm Largura: 100 cm. Profundidade: 58 cm.Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•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	400



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<ul style="list-style-type: none">•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 á 100 µm;•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. <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante</p> <p>-Todos os laudos deverão ser emitidos por um laboratório reconhecido pelo inmetro.</p>	
04	<p>ARQUIVO COM 4 GAVETAS</p> <p>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 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</p>	100



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>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.</p> <p>Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano</p> <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante.</p>	
05	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, ABERTO, COM 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS)</p> <p>Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, podendo ser desmontável em 9 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 4 prateleiras divisórias. fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na cor cinza, com formato semiesférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito “costelas” para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrados na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1’ polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. 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 branca texturizada, curada em estufa. 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. embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo “plástico bolha” e envoltos em</p>	350



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>conjunto por meio de papelão ondulado. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase da montagem. o modulo deverá ser entregue desmontado. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•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 á 100 µm;•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 <p>•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;</p> <p>•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.</p> <p>•Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.</p> <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante</p> <p>-Todos os laudos deverão ser emitidos por um laboratório reconhecido pelo inmetro.</p>	
06	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 02 PORTAS E 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS)</p> <p>Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, podendo ser desmontável em 11 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 4 prateleiras divisórias. fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura</p>	500



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor cinza, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. fechadura do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável. corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25, quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. 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 branca texturizada. 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. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:

- 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



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<ul style="list-style-type: none">•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 á 100 µm;•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. <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante</p> <p>-Todos os laudos deverão ser emitidos por um laboratório reconhecido pelo inmetro.</p>	
07	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 08 PORTAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS)</p> <p>Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, desmontável em 20 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 divisória, 1 base, 6 prateleiras, 1 cabeceira, 8 portas. Fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos. os pés do modulo em plástico injetado na cor cinza, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. corpo do armário em chapa de aço sae 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, base estruturada por meio de tubo de aço carbono sae 1020 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890x390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo mig/mag quatro tubos de aço carbono 1’ polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés</p>	400



do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. oito portas, com 08 fechaduras do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável, portas confeccionadas em mdf de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fitas ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de 02(duas) em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, puxador em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em mdf de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epoxi pó, pelo processo eletrostático. todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, na cor branca texturizada. 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. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem.

Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:

- 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 á 100 µm;
- 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.



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<ul style="list-style-type: none">•Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante</p> <p>-Todos os laudos deverão ser emitidos por um laboratório reconhecido pelo inmetro.</p>	
08	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO BAIXO, COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA (AÇO CARBONO, MDF E ABS)</p> <p>Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, podendo ser desmontável em 8 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 1 prateleira divisória. Fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do módulo em plástico injetado na cor cinza com parafuso que permita a sua regulagem. Fechadura com chave dobrável. Corpo do armário em chapa de aço de espessura, 0,75 m. Laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação da prateleira em várias alturas. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, Duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS. Cada porta deve possuir 2 dobradiças e um puxador plástico. O fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca. 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 branca texturizada. 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. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 80 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•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 á 100 µm;	200



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<ul style="list-style-type: none">•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. <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante</p> <p>-Todos os laudos deverão ser emitidos por um laboratório reconhecido pelo inmetro.</p>	
09	<p>MÓDULO DE ARMAZENAMENTO, TRANSPORTE E RECARGA PARA NETBOOKS E TABLETS (TIPO “CHARGE MATE”), COM CAPACIDADE PARA ARMAZENAMENTO E CARREGAMENTO DE ATÉ 36 NOTEBOOKS.</p> <p>Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, desmontável em 8 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 1 prateleira divisória. Fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico, possui os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. O fechamento superior deve ter um rebaixo em formato retangular com profundidade de 20 mm, revestido com uma manta emborrachada de 1 mm de espessura, para contenção dos equipamentos de forma segura antes ou depois do acondicionamento para carregamento. A base possui 4 rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75 mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60 kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Eixo dotado de rosca métrica. Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. Corpo do armário em chapa de aço de espessura, 0,75 mm. Laterais direita e esquerda do armário, com ventilação por meio de furos redondos com diâmetro de 10 mm em número de no mínimo 184 furos (23 linhas e 8 colunas de furos), prateleira fixada a lateral por meio de cremalheiras estampadas diretamente na lateral. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm,</p>	30



Duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS azul de 2,5 mm de espessura. Cada porta deve possuir 2 dobradiças. Para o fechamento seguro do compartimento, há uma fechadura digital por senha individualizada, o mesmo sistema também atua como puxador da porta do compartimento. Fundo do modulo com 01 fechamento em chapa de aço com espessura de 0,75 mm, com diversos furos de diâmetro 10 mm. 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 branca texturizada. 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. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de uso. Na lateral direita e esquerda do armário deve ter um puxador para deslocamento, em tubo redondo de espessura mínima 1.5mm fixado a estrutura por meio de parafuso interno ao módulo. Também na parte externa deve existir uma peça em chapa de aço com espessura 2 mm, em formato de alça borboleta para enrolar o fio quando o mesmo não estiver em uso. O módulo deve ser conectado a rede elétrica de 220V ou 110V com capacidade de 10A. Distribuição de rede elétrica por prateleira, a rede de alimentação elétrica normatizada contando com 3 linhas de tomadas com 12 posições cada linha, tomadas padrão conforme a norma, cabo tipo chicote externo responsável pela entrada da corrente elétrica. Proteção por disjuntor geral DR/DPS com temporizador de desligamento automático. Dimensões: alt. 89 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:

- 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 á 100 µm;
- 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;



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<ul style="list-style-type: none">•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. <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante</p> <p>-Todos os laudos deverão ser emitidos por um laboratório reconhecido pelo Inmetro.</p>	
10	<p>MÓDULO DE CARREGAMENTO PARA CELULARES, TABLETS E NOTEBOOKS COM 13 PORTAS E FECHADURAS ELETRONICAS</p> <p>Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS. Fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O modulo possui os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. O modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato semiesférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito “costelas” para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. O módulo é subdividido em 13 compartimentos, sendo 12 para armazenamento e carregamento, e um compartimento para manutenção de equipamentos elétricos eletrônicos. Nos compartimentos para armazenamento e recarga de equipamentos eletrônicos, há uma tomada embutida modelo ABNT de três pontos e 10A e duas portas USB de 5V 1A permitindo assim a recarga do aparelho no armário apenas com o cabo USB e sem o uso de carregador, quando aberto o compartimento é automaticamente iluminado por meio de led na cor branca. O módulo possui aterramento Classe I de acordo com normas internacionais de segurança. Para o fechamento seguro do compartimento, há uma fechadura digital em cada compartimento possuindo senha individualizada, o mesmo sistema também atua como puxador da porta do compartimento. Na parte inferior há um compartimento para acomodação e manutenção dos equipamentos elétricos/eletrônicos composto de dois protetores de surto DPS 45KA 175V IP CL2, um interruptor diferencial DR 30 MA 25ª DRS2L-025A 6 KA e uma fonte chaveada 12V 15ª 110V-220V. Para acessar o compartimento há uma porta com acionamento basculante confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS. Cada porta deve possuir 2 dobradiças exceto a de manutenção, que deve possuir dois pistões a gás e fechadura do</p>	100



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

tipo tambor cilíndrico tipo "Yale" com chave dobrável. Corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. Inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. O fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, A pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, na cor branca texturizada. 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. Embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo "plástico bolha" e envoltos em conjunto por meio de papelão ondulado. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de utilização informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase de utilização.

Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm

Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:

- 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 á 100 µm;
- 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;



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<ul style="list-style-type: none">•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. <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante</p> <p>-Todos os laudos deverão ser emitidos por um laboratório reconhecido pelo Inmetro.</p>	
11	<p>MESA EM MDF 1,20m x 0,75m</p> <p>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 papéis 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 seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•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	500



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<ul style="list-style-type: none">•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 á 100 µm;•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. <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante</p> <p>-Todos os laudos deverão ser emitidos por um laboratório reconhecido pelo inmetro.</p>	
12	<p>MESA EM MDF 2,00m x 0,90m</p> <p>Tampo com formato retangular, constituído em MDP de 18 mm de espessura mínima com acabamento nas duas faces em BP. As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 2,5 mm e raio mínimo 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 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</p>	100



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>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.</p> <p>DIMENSÕES 200x90x74 cm (comprimento x largura x altura)</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•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 <p>•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 á 100 µm;</p> <p>•Laudo de determinação de aderência da tinta, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010;</p> <p>•Laudo de determinação de aderência da tinta, conforme norma astm D3359:2017</p> <p>•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;</p> <p>•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.</p> <p>•Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.</p> <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante</p> <p>-Todos os laudos deverão ser emitidos por um laboratório reconhecido pelo inmetro.</p>	
13	CADEIRA FIXA APROXIMAÇÃO S COM ESPALDAR MEDIO E ENCOSTO EM TELA	200



<p>-Base</p> <p>Estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos estão unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 (quatro) deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼” x 2.¼”.</p> <p>Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>-Assento</p> <p>Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra 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 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³.</p> <p>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).</p> <p>-Apoia Braços</p> <p>O apoio de braço é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm para cada braço.</p> <p>-Encosto</p> <p>O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do</p>	
--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela tencionada 100% Poliéster fixada à moldura, que 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 4 (quatro)buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina e após, o conjunto é fixado em uma lâmina de aço que fará a ligação do encosto com o assento.</p> <p>O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, utilizando o processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície do encosto e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Possui um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">-Certificado 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.	
14	<p>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM ESPALDAR ALTO E ENCOSTO EM TELA</p> <p>-Rodízios</p> <p>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).</p>	100



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 (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 reclinção 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 reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição.



-Assento

Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra de 1/4" 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 cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).

-Apoia Braços

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 fabricados 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



	<p>com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <p>Certificada conforme norma ABNT NBR 13962: Versão 2018.</p> <p>Laudo de acordo com a NBR 8516:2020 atestando a determinação da resistência ao rasgamento da espuma.</p> <p>Laudo de acordo com a NBR 14961:2019 quanto a determinação de teor de cinzas.</p> <p>-Laudo Ergonômico NR 17.</p> <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 ano contra qualquer defeito de fabricação.</p>	
15	<p>CADEIRA FIXA Cadeira fixa estofada, sem braços, montada sobre armação tubular de aço com quatro pés. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS</p> <ul style="list-style-type: none">•Largura do assento: 500 mm +/-50 mm;•Profundidade do assento: 460 mm +/-10 mm;•Altura do assento: 430 mm +/-10 mm;•Largura do encosto: 400 mm +/-10 mm (medida no ponto mais saliente do apoio lombar);•Extensão vertical do encosto: 350 mm +/-10 mm;•Espessura da espuma do assento: mínima de 40 mm;•Espessura da espuma do encosto: mínima de 30 mm.•Tolerâncias dimensionais para tubos conforme ABNT ABNT6591.•Tolerâncias para camada de tinta: mínimo 40 micrometros /máximo 100 micrometros. <p>CARACTERÍSTICAS</p> <ul style="list-style-type: none">•Assento e encosto confeccionados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada.•Estofamento do assento e do encosto em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido, na cor cinza, dotado de proteção com produto impermeabilizante hidro-repelente.•Fases inferior do assento e posterior do encosto revestidas com capas de plástico injetado, na cor preta.	500



	<ul style="list-style-type: none">•Fixação do assento e do encosto à estrutura por meio de parafusos com rosca métrica e porcas de cravar.•Estrutura constituída de 4 pés, confeccionada em tubo de aço com costura, laminado a frio, secção circular mínima 22,3 mm (7/8”), com espessura mínima de 1,5 mm (chapa 16).•Acabamento das partes metálicas em pintura em pó, brilhante, na cor preta.•Terminações de tubos em plástico injetado, na cor preta, fixadas através de encaixe. Estas não devem poder ser retiradas sem o uso de ferramentas.•Sapatas articuladas para garantir o nivelamento em relação às variações do piso. <p>•Todos os encontros de tubos ou uniões de partes metálicas devem receber solda em toda a extensão da união. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas;•grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas•grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas•grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada•ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm;•ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010;•ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante.</p> <ul style="list-style-type: none">•declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.	
16	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR BAIXO</p> <p>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).</p> <p>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.</p>	1000



<p>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.</p> <p>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 secção 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 garante a qualidade e acabamento do produto.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	
--	--



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 seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 a 50 micras.



	<p>-Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 0,040 kg.m sem causar trincas.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS.</p> <p>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>	
17	<p>CADEIRA FIXA SOBRE LONGARINA COM ESPALDAR BAIXO 3 LUGARES</p> <p>Conjunto montado sobre Longarinas de 3 lugares, dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de 3 usuários de forma ergonômica e confortável.</p> <p>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.</p> <p>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).</p> <p>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.</p>	1000



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 seguintes 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.



	<p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante.</p> <p>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..</p> <p>Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação.</p> <p>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>	
18	<p>CADEIRA FIXA COM ESPALDAR BAIXO</p> <p>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 espessura e soldados à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8” com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empalhável.</p> <p>Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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),</p>	2000



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>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.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes 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.</p> <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante.</p> <p>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.</p> <p>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>	
19	<p>CONJUNTO ALUNO INFANTIL</p> <p>O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento</p>	3000



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 305 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. A mesa deve ter 590 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento fixadas por meio de rebites tipo



<p>POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">-Certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT 14006/2008-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas.Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. <p>Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014</p> <p>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.</p>	
---	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos</p> <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante</p>	
20	<p>CONJUNTO ALUNO ADULTO</p> <p>O conjunto descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Philips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. A mesa deve ter 760 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover</p>	10.000



<p>acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois (02) porta objetos devem ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20 mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5 mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M.Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas.Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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.	
---	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS.</p> <p>Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014</p> <p>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.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos</p> <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante.</p>	
21	<p>CONJUNTO ALUNO JUVENIL</p> <p>O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte</p>	2000



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plástica. A mesa deve ter 650 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixarse ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticas de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó.



<p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M.-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas.-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS.-Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura.-Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014.-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.	
---	--



	<p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante.</p>	
22	<p>CONJUNTO INFANTIL COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL.</p> <p>MESA ESCOLAR INFANTIL:</p> <p>Com montagem simplificada e que permite o seu emprego também como brinquedo infantil. Compreende em um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente trapezoidal. O corpo é inteiriço de forma poliédrica e moldado no processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em uma peça única, sendo composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em “ U “, voltado para dentro, dois pés traseiros também em “ U “, voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo apresenta uma forma substancialmente trapezoidal e moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, porém com base menor arredondada e chanfrosnas extremidades das bases maiores. Um sulco transversal, posicionado junto á base menor do tampo, se destina a porta –objetos. O porta-livro apresenta a forma de uma placa triangular e moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, sendo encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e sendo fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. As dimensões da mesa giram em torno de 620 mm na base maior, 235 na base menor e 465 mm lateralmente e espessura média de 3,5 mm.</p> <p>CADEIRA INFANTIL:</p> <p>Formada com assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 320 mm de profundidade, 04 mm de espessura, cantos arredondados, montado à estrutura por meio de 04 (quatro) cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 02 mm de espessura, que acomodam parafusos autos atarraxantes para plástico FL de diâmetro 5x30 mm de fenda Phillips. Altura em relação ao piso 350 mm. Encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm</p>	1000



<p>de largura por 185 mm de altura, com espessura média de 3,5 mm, cantos arredondados, unindo à estrutura por meio de encaixes</p> <p>de suas cavidades posteriores nos tubos da estrutura travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou de parafusos. Estrutura, fabricada em tubos de aço industrial com pés e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm com espessura de 1,06 mm, base do encosto fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm com espessura de 1,2 mm, peças de tubos de aço industrial são unidas entre si por meio de solda MIG e tratadas por conjunto de banhos químicos, com pintura epóxi (pó), que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura, com ponteiras plásticas de polipropileno nos pés e nas extremidades das travessas com acabamento, são ponteiras com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas para transporte.</p> <p>MESA CENTRAL:</p> <p>Constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuindo 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça apresenta um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. Estrutura central fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. Mesa Central Cor Cinza, Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <p>Certificado conforme norma ABNT NBR NM300</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas.</p>	
---	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 1.600 horas.</p> <p>-Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e NBR 10443:2008, com resultado de espessura da camada de tinta não inferior a 50 micras.</p> <p>-Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 0,040 kg.m sem causar trincas.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS.</p> <p>Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação.</p> <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos</p>	
23	<p>CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA PROFESSOR.</p> <p>Mesa com tampo modular em plástico injetado de alto impacto que se fixa à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Possui um tapume de 650x250 mm em MDP de 15 mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa mede 610 x 810 mm e tem 760 mm de altura. A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde são montados os pés da mesa. Esse cone é fabricado em tubo Ø 2” com 2,25 mm de parede e recebe internamente uma bucha plástica também</p>	500



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9 mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi.

A Cadeira Giratória deve ser constituída de assento e encosto; plataforma, coluna e base com rodízio. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com Ø 22.20 mm e 1.50 mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Os tubos devem ser curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos ¼"x1.1/2" mm sextavados flangeados. O conjunto deve ser então acoplado ao pistão a gás e esse acoplado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465 mm de largura, 470 mm de profundidade com 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (bucha americana ¼"x13mm); e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼"x1.1/2". Sobre o assento deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 a 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento à gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado.

Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.

Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Laudo emitido por laboratório



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 1.600 horas.</p> <p>-Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e NBR 10443:2008, com resultado de espessura da camada de tinta não inferior a 50 micras.</p> <p>-Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 0,040 kg.m sem causar trincas.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS.</p> <p>Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos</p> <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante</p>	
24	<p>CONJUNTO PARA EDUCAÇÃO INFANTIL 4 LUGARES</p> <p>A mesa deve ser composta por tampo em plástico injetado de alto impacto à base de ABS Natural, que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Após montada a mesa deve medir 610x810 mm e ter 590 mm de altura.</p>	200



A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realizará a fixação das pernas sem o uso de parafusos.

As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede.

Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi.

A cadeira por sua vez deve ser constituída de estrutura metálica, assento e encosto plásticos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido e dimensões aproximadas de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm aproximadamente. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido. Suas dimensões aproximadas devem ser 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço industrial, composta por pernas e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,06 mm e "L's" fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm e espessura de parede de 1,2 mm.

As peças devem ser unidas entre si por meio de solda MIG. O conjunto deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiros plásticos de polipropileno para acabamento, e nas extremidades das travessas devem ser colocadas ponteiros de polipropileno com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas no transporte.



<p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 1.600 horas.</p> <p>-Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e NBR 10443:2008, com resultado de espessura da camada de tinta não inferior a 50 micras.</p> <p>-Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 0,040 kg.m sem causar trincas.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS.</p> <p>Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos</p> <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante</p>	
---	--



	.	
25	<p>CONJUNTO ESCOLAR, MESA E CADEIRAS: 01 (uma) mesa e 04 (quatro) Cadeiras</p> <p>A superfície da mesa deve ser confeccionada em laminado de alta pressão tipo lousa escolar na cor branca para uso de canetas tipo WBM-7 ou similares, possibilitando que os usuários possam escrever ou desenhar sob sua superfície e que seja facilmente removível.</p> <p>Mesa:</p> <p>Altura: 60 cm / Tampo: 80 cm x 80 cm / Tolerância de +/- 2% Mesa: tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, tipo lousa, na cor branca (comprovar que o revestimento é em lousa por meio do fornecedor), cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor branca. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro de 6 mm). Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em pvc (cloreto de polivinila); pp (polipropileno) ou pe (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor amarela - colada com adesivo "hot melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70n (ver fabricação). Laterais revestidas com o mesmo material e cor do tampo superior, cantos arredondados, fixado à estrutura por parafusos auto-atarrachantes. Estrutura da mesa composta de: pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela - fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza - ref ral 7040. Pés com protetores de plástico PP também na cor amarela.</p> <p>Cadeira:</p> <p>Assento: 40 cm (largura) x 31 cm (profundidade) 35 cm (altura de assento ao chão) Encosto: 40 cm (largura) x 20 cm (altura do assento ao encosto) Tolerância de +/- 2% Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor amarela, nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de</p>	300



fabricação, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza - ref ral 7040. Pés com protetores de plástico PP também na cor amarela.

Dever ser apresentado junto com a proposta inicial os seguintes documentos •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 á 100 µm;

•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.



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>•Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.</p> <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante</p> <p>-Todos os laudos deverão ser emitidos por um laboratório reconhecido pelo inmetro.</p>	
26	<p>CONJUNTO COLETIVO ADULTO</p> <p>MESA. O tampo é injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. O tampo está disponível com laminado melamínico de alta pressão em sua face superior, o qual é colado com adesivo bicomponente. O laminado possui espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. Em uma de suas laterais possui dois acoplamentos que realizam a função “connect”, encaixado às extremidades laterais das mesas com o objetivo de conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado. Em sua região central possui um orifício circular, com objetivo de receber acessórios tais como guarda-sol e afins. A superfície inferior do tampo contém os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade os pés da mesa são fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), e possuem geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés possui formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e garantir a integridade e estabilidade da mesa. A extremidade inferior dos pés, no tamanho adulto, recebe sapata plástica com regulagem de altura, a fim de propiciar o nivelamento da mesa e evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio. CADEIRA Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. A estrutura é fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de secção redonda com $\varnothing 19,05\text{mm}$ e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés 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. ASSENTO Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. 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 400 mm</p>	1000



	<p>(largura) x 420mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. É fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal e por dois parafusos para plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. ENCOSTO Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398mm (largura)x250mm (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) na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possui ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. DIMENSÕES: mesa – altura da mesa 735-760 mm, largura do tampo 801x801 mm. Cadeira – altura do assento 460 mm, largura do assento 395 mm, profundidade do assento 422 mm, largura do encosto 398 mm, altura total da cadeira 786 mm.</p>	
27	<p>CARTEIRA COM PRANCHETA LATERAL</p> <p>O Conjunto E se trata de uma cadeira escolar com prancheta lateral fixa acoplada a estrutura. Deve ser composto por estrutura metálica, assento, encosto, porta livros e prancheta plásticos.</p> <p>A prancheta deve ser injetada em ABS virgem com as seguintes dimensões 620 mm de comprimento por 316 mm de largura e espessura mínima de parede de 3 mm que permita a inserção de uma folha A4, rotacionada em 20°, em sua superfície de trabalho. Ela deve possuir porta canetas de 290 mm x 24 mm e deve ser fixada ao suporte estrutural por meio de contra tampo injetado em polipropileno dotado de 5 encaixes. A altura da prancheta ao chão na região de apoio do cotovelo deve ser de 685 mm e a mesma deve possuir uma inclinação de 10° com o plano horizontal afim de proporcionar maior conforto ergonômico ao usuário. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e com aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 410 mm de profundidade, 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas, que devem acomodar parafusos para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões de 460 mm de largura por 330 mm de altura, com espessura de parede de 5 mm e cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por meio de suas</p>	4000



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

<p>cavidades posteriores que se encaixam à estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O porta-livros deve ser produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos. Ele deve ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros mede 270mm x 85mm, e sua profundidade deve ser de 270mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde devem ser fixadas por 4 parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base de ligação do assento e encosto e as pernas com tubos de secção oblonga 16x30 mm e espessura de parede de 1,5mm dobrados. Duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2mm de espessura de parede que servem de encaixe para o suporte da prancheta. Esse por sua vez deve ser fabricado em um tubo 19 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede. Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), que garanta proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos devem ser cobertas buchas plásticas. O assento e o encosto apresentam como opcional alma estofada com espuma laminada de espessura igual a 20mm e densidade 26 (figura 2). A alma estofada deve ser montada ao assento por meio de parafusos phillips Ø3.5x8mm para plástico, e ao encosto por meio de encaixes.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 1.600 horas.</p> <p>-Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e NBR 10443:2008, com resultado de espessura da camada de tinta não inferior a 50 micras.</p> <p>-Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 0,040 kg.m sem causar trincas.</p>	
--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS.</p> <p>Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos</p> <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante</p>	
28	<p>SISTEMA DE SUPERFÍCIES</p> <p>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.</p>	1000



<p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•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 á 100 µm;•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. <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante</p>	
--	--



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	-Todos os laudos deverão ser emitidos por um laboratório reconhecido pelo inmetro.	
--	--	--

	Lote 2	
1	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO</p> <p>A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1840x810mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve recebe banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento.</p>	1000



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. 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</p>	
2	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 10 CADEIRAS INFANTIL.</p> <p>A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 4 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 2440x810mm e tem 590mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas</p>	1000



as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 10 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 350 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.

Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS.



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<p>Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação.</p> <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante!</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos</p>	
3	<p>CONJUNTO MERENDA COM 04 LUGARES COM CADEIRA SUPERVISOR</p> <p>Mesa com tampo confeccionado em MDP de 18 mm revestido nas duas faces em laminado BP (Baixa Pressão) na cor branca, fixada a estrutura por meio de parafusos e buchas tipo americana. Todas os perímetros internos e externos em bordas de PVC com 180° na cor vermelha. O tampo possui 4 cavidades contendo cada uma cadeira em resina termoplástica injetada monobloco com apoio para os pés, aberturas para ventilação laterais e traseira, assento estofado e com cinto de segurança regulável em nylon em cada assento, toda a superfície em contato com a criança deve possuir superfície arredondada e ergonômica. Área útil do assento de 300 x 240 mm. Altura entre o assento e o tampo de 160 mm. O assento deverá possuir acabamento arredondado para não machucar as pernas da criança. Lado posterior da mesa em forma de arco com 1000 mm de área, permitindo o fácil acesso do usuário em todos os pontos da mesa. Altura tampo/chão 760 mm. Estrutura de sustentação do tampo formado por 3 colunas em tubo oblongo 29x58 (1.5) com um tubo redondo de 1 ¼ (1.5) calandrado em formato de arco para sustentação inferior das 4 cadeiras, a fixação da cadeira ao tubo calandrado se dá por meio de flange em chapa de aço 16 (1.5) furada e dobrada para adequação aos furos da cadeira e com laterais viradas e recordadas em meia circunferência fixada por meio de solda MIG/MAG, pés em tubo 1 ½ (1.5) fixadas as colunas por meio de solda MIG/MAG em todo seu perímetro, terminações do tubo em sapatas injetadas antiderrapantes em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas em cores variadas, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6 mm</p>	100



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó. O mobiliário não deverá trazer nenhum risco para os bebês. A Cadeira Giratória deve ser constituída de assento e encosto; plataforma, coluna e base com rodízio. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com Ø 22.20 mm e 1.50 mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Os tubos devem ser curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos ¼"x1.1/2" mm sextavados flangeados. O conjunto deve ser então acoplando ao pistão a gás e esse acoplado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465 mm de largura, 470 mm de profundidade com 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (bucha americana ¼"x13mm); e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼"x1.1/2". Sobre o assento deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 a 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento à gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.

Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:

- Laudo de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas;



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

	<ul style="list-style-type: none">•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 á 100 µm;•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. <p>Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante</p> <p>-Todos os laudos deverão ser emitidos por um laboratório reconhecido pelo inmetro.</p>	
4	<p>MÓDULO DE ARMAZENAMENTO DE ÁGUA GELADA EM AÇO INOX - Corpo em INOX 304, fechamento superior e inferior em ABS nas cores opcionais: azul, vermelho, verde e cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular da base, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O bebedouro deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva o que proporciona maior higienização e facilidade de limpeza. Os pés do bebedouro devem ser em plástico injetado na mesma cor da base e tampo, com formato semi esférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito “costelas” para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Base estruturada por meio de tubo de aço 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço 1’ polegada de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão</p>	500



soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do modulo, em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas.

O isotubo externo que envolve a serpentina e o tubo capilar, deve está envolto por uma capa em chapa de inox 18 (1,2 mm) com a finalidade de proteção. Calha em alumínio em reforço nas extremidades com mão francesa e tubo de descarga da água na parte traseira. Uma torneira curta para uso de copos e duas torneiras com válvula de pressão para uso direto, todas em aço com acabamento cromado. Placa base que fixa a unidade condensadora em chapa 18 (1,2 mm) com furação para ventilação e fixação da unidade condensadora, o aterramento deve ser fixado nessa mesma placa base. Tanque reservatório interno em aço inox 304, envolvido em espuma de poliuretano com no mínimo 4,5 cm de parede nas laterais e base. Serpentina em cobre revestido em tinta certificada para contato com água potável. Termostato com no mínimo 7 pontos de regulagem. Acompanha tubo flexível para instalação direta em rede de água potável.

Dimensões :

- Altura: 142 cm
- Frente: 95 cm
- Lateral: 43,5 cm

Capacidade :

- Armazenamento de água gelada: de 100 litros.

Características gerais:

- Reservatório interno em Aço Inox 304;
- Unidade condensadora de 1/4HP;
- Isolação térmica em poliuretano, retendo a temperatura.
- Termostato interno com regulagem fixa de 5° à 15°C e tomada de 3 pinos;
- Serpentina interna em cobre;
- Compressor interno com gás refrigerante conforme legislação vigente.
- Vazão aprox.: 20 Litros de água/ hora
- O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme protocolo de Montreal de 1987; Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90, Resolução Conama nº 13 de 1995, Decreto Estadual nº 41.269 de 10/03/97 e Resolução Conama nº 267 de 2000. É desejável e preferencial que o gás refrigerante tenha baixo índice GWP ("Global Warming Potential" - Potencial de Aquecimento Global), conforme o Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5445 de 12/05/05, devendo nesta opção utilizar o gás refrigerante "R134a".
- Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação, estando de acordo com a determinação da portaria Inmetro nº 185, de 21



<p>de julho de 2000, que determina a obrigatoriedade de todos os produtos eletroeletrônicos se adaptarem ao novo padrão de plugues e tomadas NBR 14136, a partir de 1º de janeiro de 2010.</p> <ul style="list-style-type: none">•Indicação da voltagem no cordão de alimentação. <p>Embalagem e rotulação:</p> <ul style="list-style-type: none">•Filmes de proteção nas superfícies externas do gabinete de fácil remoção.•Estruturas em EPS (Isopor) de alta densidade com elementos moldados de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento.•Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. <p>Manual de instruções:</p> <ul style="list-style-type: none">•Todo equipamento deve vir acompanhado de “Manual de Instruções”, em português, fixado em local visível e seguro, contendo:•Orientações para instalação e forma de uso correto;•Procedimentos de segurança;•Regulagens, manutenção e limpeza;•Certificado de garantia do fabricante indicando Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência. <p>OBSERVAÇÕES:</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">-Declaração do fabricante, dando poderes ao licitante a comercializar a marca cotada, (a declaração do fabricante terá que fazer referência a esse certame).-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante de doze meses (01 ano), contra quaisquer defeitos de fabricação do equipamento. <p>Declaração do fabricante autorizando o a utilização da marca quando o licitante no for o fabricante</p>	
--	--

Obs: Os quantitativos aqui a apresentados encontram-se nos parâmetros de razoabilidade em prol da necessidade e receita dos Municípios Consorciados As quantidades acima descritas foram estimadas levando em consideração o número de alunos relacionado no censo escolar de cada município consorciado.

5 – DA EXECUÇÃO DO OBJETO

5.1. A contratada se obriga a entregar os produtos obedecendo às especificações contidas neste termo de referência, não serão aceitas variações;

5.2. Os produtos fornecidos devem se apresentar com as seguintes características:

5.2.1. Obedecendo rigorosamente as especificações gerais descritas a seguir;



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

5.2.2. A fornecimento do objeto contratado deverá ser efetuada dentro dos requisitos de QUALIDADE e SEGURANÇA, em conformidade com as condições constantes neste termo, obedecer às normas e padrões da ABNT, INMETRO, ANVISA e outros, atender eficazmente às finalidades que dele(s) naturalmente se espera(m), conforme determina o Código de Defesa do Consumidor, atender às normas de SEGURANÇA E MEDICINA DO TRABALHO, e, quando for o caso, às legislações específicas das Agências Reguladoras e demais normas e legislação pertinente e em vigência.

5.2.3. Produtos contendo baixa qualidade, em desacordo com a especificação ou com a legislação vigente aplicada, serão rejeitados pelo ente solicitante.

5.3. Todos os bens fornecidos serão conferidos no momento da entrega, e os mesmos poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo máximo de 02 (dois) dias úteis, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

5.4 Os produtos serão recebidos provisoriamente no prazo de 10 (dez) dias úteis, pelo (a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência

5.5. Os produtos serão recebidos definitivamente no prazo de 05(cinco) dias úteis, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.

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

5.7. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

5.8. Os quantitativos dispostos neste Termo de Referência são meras estimativas, não constituindo, em hipótese alguma, compromissos futuros para a contratante, razão pela qual não poderão ser exigidos nem considerados como quantidades e valores para pagamento mínimo, podendo sofrer alterações de acordo com as necessidades da CONTRATANTE, sem que isso justifique qualquer indenização à CONTRATADA;

6. PRAZO DE ENTREGA:

6.1 Todos os produtos deverão ser entregues mediante recebimento da OC (Ordem de Compra) no local estipulado para entrega acompanhada da nota fiscal para conferência, que ocorrerá no ato da entrega no local de recebimento por funcionário competente sendo que a responsabilidade da entrega será por conta e risco do licitante adjudicado.

6.2. Prazo de entrega: em até **15 (quinze) dias úteis**, a contar do recebimento por parte da contratada da solicitação.

6.3. A entregas deverão ocorrer na sede administrativa do Município consorciado Contratante.

6.4. Lista dos prováveis locais de entrega dos materiais: sede dos municípios consorciados:

MUNICÍPIOS CONSORCIADOS:

BAIA FORMOSA/RN	MONTANHAS/RN
BOA SAÚDE/RN	NISIA FLORESTA/RN
BARCELONA/RN	RIACHELO/RN
BREJINHO/RN	RUI BARBOSA/RN



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

CANGUARETAMA/RN	SÃO TOMÉ/RN
ESPIRITO SANTO/RN	SEN. ELOI DE SOUZA/RN
GOIANINHA/RN	SEN GEORGINO AVELINO/RN
IELMO MARINHO/RN	SERRA CAIADA/RN
JUNDIA/RN	SÃO JOSE DE MIPIBÚ/RN
LAJES PINTADAS/RN	SÃO PAULO DO POTENGI/RN
JAÇANÃ	TIBAU DO SUL/RN
LAGOA DE PEDRAS/RN	MONTE ALEGRE
LAGOA SALGADA/RN	SANTA MARIA
PASSAGEM	PASSA E FICA
LAGES	LAGOA DE VELHOS
BOM JESUS	

7. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA.

7.1. A CONTRATADA se compromete a:

7.1.2. Cumprir todas as obrigações constantes no Termo de Referência; assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto;

7.1.3. Responder, integralmente, por perdas e danos que vier a causar ao órgão contratante ou a terceiros em razão de ação ou omissão, dolosa ou culposa, sua ou dos seus prepostos, independentemente de outras cominações contratuais ou legais a que estiver sujeita;

7.1.4. Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Termo de Referência; acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes: marca, fabricante e prazo de validade quando houver;

7.1.5. Comunicar à 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 neste termo.

7.1.6. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

7.1.7. O licitante deverá apresentar uma declaração de que o produto fornecido será recolhido e substituído, sem ônus para o Consorcio ou Município, caso não esteja de acordo com os padrões de qualidade exigidos;

7.1.8. Responsabilizar-se pelas despesas dos tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, fretes, seguros, deslocamento de pessoal, prestação de garantia e quaisquer outras que incidam ou venham a incidir na execução do objeto.

7.1.9. Aceitar, nas mesmas condições, os acréscimos ou supressões que se fizerem, nos termos do art. 65, § 1º, da Lei nº 8.666/93;

7.1.10. Cumprir outras obrigações previstas no Código de Proteção e Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078/90) que sejam compatíveis com o regime de direito público.

8. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

8.1. Atestar nas notas fiscais e/ou faturas a efetiva entrega do objeto desta licitação;

8.1.2 Aplicar à empresa vencedora as penalidades, quando for o caso;

8.1.3. Prestar à contratada toda e qualquer informação, por esta solicitada, necessária à perfeita execução do contrato;



8.1.4. Efetuar o pagamento à contratada no prazo avençado, após a entrega da nota fiscal no setor competente;

8.1.5. Notificar, por escrito, à contratada da aplicação de qualquer sanção.

8.1.6. Notificar, por escrito, à CONTRATADA a respeito da ocorrência de eventuais imperfeições no curso do fornecimento dos produtos, fixando o prazo para sua correção;

8.1.7. Observar para que durante toda vigência do contrato sejam mantidas, todas as condições de habilitação e qualificação da ADJUDICATÁRIA exigíveis na licitação, solicitando desta, quando for o caso, a documentação que substitua aquela com o prazo de validade vencido;

8.1.8. Notificar a CONTRATADA, fixando-lhe prazo para corrigir irregularidades observadas no fornecimento.

8.1.9. Oferecer condições físicas e apropriadas para o bom andamento dos serviços contratados

8.1.10. As obrigações da Contratante e da Contratada são as estabelecidas no Termo de Referência/Contrato.

9. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

9.1. Encerrada a etapa de aceitação da sessão pública, o licitante detentor da proposta de menor preço, deverá apresentar, para fins de comprovação de habilitação, relativa à qualificação técnica:

9.1.1. Como documentação relativa à qualificação técnica, também será exigida comprovação de aptidão em características, quantidades e prazos compatíveis com o objeto desta licitação, e com o item pertinente, similar ou de qualidade superior, por meio da apresentação de atestado(s) fornecido(s) por pessoas jurídicas de direito público ou privado com assinatura de um representante do órgão público ou representante legal da empresa privada, que comprove o fornecimento dos produtos indicados no Termo de Referência.

9.1.2. A empresa também deverá apresentar a documentação técnica referente a cada item relacionado este TR, documento estes que estão relacionados junto da descrição do produto, o não atendimento a esta exigência, por parte da empresa arrematante, acarretará da desclassificação da empresa.

10. DA GESTÃO E FISCALIZAÇÃO E VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS/CONTRATO:

10.1. O CIM-AMLAP, exercerá a fiscalização suplementar cabendo ao(s)respectivos(s) Órgão(s) participantes (s) e órgãos não participantes, exercer a fiscalização da execução do objeto e registrar todas as ocorrências e as deficiências verificadas em relatório, cuja cópia será encaminhada à licitante vencedora e ao Consórcio, objetivando a imediata correção das irregularidades apontadas.

10.1.1. A fiscalização do objeto desta licitação ficará a cargo do município consorciado requisitante, juntamente com o responsável que será designado para tal finalidade, observados os artigos 67 e 73 a 76, da Lei Federal nº 8666/1993 e alterações posteriores.



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

10.1.1.1. Na ocorrência de atrasos na entrega, a CONTRATANTE poderá aplicar as penalidades previstas neste instrumento convocatório.

10.1.2. As exigências e a atuação da fiscalização em nada restringem a responsabilidade única, integral e exclusiva da licitante vencedora, no que concerne à entrega dos produtos.

10.2. Será competente para acompanhar, fiscalizar, conferir e autorizar o objeto desta licitação os fiscais designados nas Atas de Registro de Preços/Contratos dos respectivos Municípios contratantes observados os art. 67 a 70 da Lei 8.666/93.

10.3. A contratação decorrente desta licitação será formalizada mediante assinatura de Ata de Registro de Preços/Contrato;

10.3.1. O prazo de vigência da ata de registro de Preços será de 12 (doze) meses, contados a partir da sua emissão.

10.3.2. Havendo saldo, poderá ser formalizado, contrato de saldo.

10.3.3. A licitante vencedora terá o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados da devida convocação, para celebrar a referida assinatura na Ata de Registro de Preços, da qual farão parte o Edital, incluídos os seus anexos, e as respectivas propostas.

10.4. Em caso de recusa injustificada, ser-lhe-á aplicado as penalidades dispostas neste Edital.

10.5. Se a licitante vencedora não assinar a Ata de Registro de Preços/contrato no prazo estabelecido, é facultado à CONTRATANTE convocar as licitantes remanescentes, na ordem de classificação para o objeto desta licitação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pela primeira classificada, inclusive quanto aos preços, ou revogar a licitação independentemente da cominação prevista na alínea de sanções deste Edital.

10.6. A Ata de Registro de Preços/contrato a ser firmada com a licitante adjudicatária incluirá as condições estabelecidas no instrumento convocatório e anexos, necessárias à fiel execução do objeto desta licitação.

10.7. O CIM-AMLAP reserva para si o direito de alterar nos quantitativos no contrato, sem que isto implique alteração dos preços ofertados, obedecido o disposto no §1º, do artigo 65 da Lei Federal nº 8.666/1993.

11. ESTIMATIVA DE PREÇOS E PREÇOS REFERENCIAIS:

11.1. Os valores a serem contratados ter como parâmetro pesquisa mercadológica com valores de atas assinadas por órgãos do governo.

12. GARANTIA DE EXECUÇÃO

12.1. Não se aplica.

13 – DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS:



13.1. As despesas decorrentes desta contratação estão programadas em dotação orçamentária própria de cada ente consorciado, e serão certificados por ocasião de cada contratação.

14. DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO.

14.1. O pagamento será efetuado por meio de ordem bancária, na agência e estabelecimento bancário indicado pela CONTRATADA, conforme prazos estabelecidos nas Resoluções nº 011/16 e 032/16 do TCE/RN e na Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações posteriores;

14.2. Para que seja atestada a Nota Fiscal apresentada pela Contratada deverá estar acompanhada das seguintes comprovações:

14.2.1. Ocorrerá à retenção ou glosa, ainda, no pagamento devido à Contratada, sem prejuízo das sanções cabíveis, quando essa não produzir os resultados, deixarem de entregar ou não entregar com a qualidade dos materiais licitados;

14.2.2. O pagamento está condicionado ainda, ao ATESTO na Nota Fiscal de Mercadoria – Nfe, que comprove a entrega dos materiais.

14.2.3. O CNPJ constante da Nota Fiscal de Mercadorias deverá ser o mesmo indicado no Empenho, na liquidação e no domicílio bancário;

14.3. Atestada(s) a(s) nota(s) fiscal(is)/fatura(s), a responsabilidade da CONTRATADA subsiste na forma da Lei.

14.4. A Nota Fiscal de Mercadorias deverá estar bem explícita na sua descrição os quantitativos unitários por item, o preço unitário por item, o preço total por item. E nas observações das Nfe's o número do Empenho, o número do contrato, o número do pregão eletrônico e o domicílio bancário.

14.5. Todas as despesas de transporte, tributos, frete, carregamento, descarregamento, encargos trabalhistas e previdenciários e outros custos decorrentes direta e indiretamente do fornecimento do objeto deste termo de referência, correrão por conta exclusiva da contratada.

14.6 - Em caso de irregularidade(s) na(s) nota(s) fiscal(is) / fatura(s), o prazo de pagamento será contado a partir da(s) correspondentes(s) regularização (ões). - Se o término do prazo para pagamento ocorrer em dia sem expediente no órgão licitante, o pagamento deverá ser efetuado no primeiro dia útil subsequente.

14.7 – A Adjudicada deverá manter sua regularidade fiscal e tributária que lhe foram exigidas quando da habilitação, na execução do contrato.

14.8 – O município contratante, reserva-se ao direito de reter o pagamento de faturas para satisfação de penalidades pecuniárias aplicadas ao fornecedor e para ressarcir danos a terceiros comprovadamente.

15. CRITÉRIOS DE JULGAMENTO DA PROPOSTA FINAL

15.1. Para julgamento e classificação das propostas será adotado o critério de **MENOR PREÇO POR LOTE**, observadas as especificações definidas neste termo de referência.

16 – ALTERAÇÃO SUBJETIVA:

16.1 É admissível a fusão, cisão ou incorporação da contratada com/por outra pessoa jurídica, desde que sejam observados pela nova pessoa jurídica todos os requisitos de habilitação exigidos na licitação original; sejam mantidas as demais cláusulas e condições do contrato; não haja prejuízo à execução do objeto pactuado e haja a anuência expressa da Administração à continuidade do contrato.



17 – REAJUSTE:

17.1. Não haverá reajuste de preços durante o período de doze meses na ARP exceto nas hipóteses, expressamente, previstas no Art. 65 da Lei Federal Nº 8.666/93, de forma a manter e assegurar o equilíbrio econômico financeiro do contrato ou instrumento equivalente a ser celebrado, em consonância com os termos e condições.

18. ANTECIPAÇÃO DE PAGAMENTO:

18.1 Não será cabível a antecipação de pagamento.

19. DA GARANTIA DO PRODUTO OFERTADO:

19.1. Prazo de garantia será o de fábrica, não podendo ser inferior ao da Lei 8.078 de 11/09/90 do Código de Defesa do Consumidor.

20. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:

Pelo descumprimento total ou parcial das condições previstas na Ata de Registro de Preços/Contrato, o CIM-AMLAP e ou a Prefeitura Municipal contratante poderá aplicar à adjudicatária ou contratada as sanções previstas no artigo 87 da Lei Federal nº 8666/1993 e alterações posteriores, sem prejuízo da responsabilização civil e penal cabíveis.

20.1 Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, o licitante/adjudicatário que:

20.1.1. Não assinar o termo de contrato ou aceitar/retirar o instrumento equivalente, quando convocado dentro do prazo de validade da proposta;

20.1.2. Não assinar a ata de registro de preços, quando cabível;

20.1.3. Apresentar documentação falsa;

20.1.4. Deixar de entregar os documentos exigidos;

20.1.5. Ensejar o retardamento da execução do objeto;

20.1.6. Não mantiver a proposta;

20.1.7. Cometer fraude fiscal;

20.1.8. Comportar-se de modo inidôneo;

20.2. O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas nos subitens anteriores ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

20.2.1. Advertência por faltas leves, assim entendidas como aquelas que não acarretarem prejuízos significativos ao objeto da contratação;

Multa de 2% (dois por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do licitante;

20.2.3. Suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;

20.3. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados;

20.4. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com as demais sanções.

20.5. Se, durante o processo de aplicação de penalidade, se houver indícios de prática de infração administrativa tipificada pela Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira, cópias do processo administrativo necessárias à



apuração da responsabilidade da empresa deverão ser remetidas à autoridade competente, com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização – PAR.

20.6. A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública nacional ou estrangeira nos termos da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.

20.7. Caso o valor da multa não seja suficiente para cobrir os prejuízos causados pela conduta do licitante, o Município ou Entidade poderá cobrar o valor remanescente judicialmente, conforme artigo 419 do Código Civil.

20.8 A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente na Lei nº 9.784, de 1999.

20.9 A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

20.10. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no cadastro de empresa inidôneas

21. DA EXPEDIÇÃO E AUTORIZAÇÃO

21.1 Este Termo de Referência foi expedido pela comissão de planejamento do Consórcio Intermunicipal Multifinalitário da Associação dos Municípios do Litoral Agreste Potiguar – CIM-AMLAP, conforme determinações da Lei, autorizado e ratificado pelo gestor da pasta solicitante.

TANIA GLICIA DA COSTA
DIRETORA EXECUTIVA – CIM.AMLAP



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

ANEXO II

ANEXO II - PROPOSTA DE PREÇOS (MODELO)

PREGÃO ELETRONICO Nº ____/20XX-CIM-AMLAP
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº ____/20XX

SESSÃO PÚBLICA: ----/-----/20XX, ÀS ----H----MIN (-----) HORAS.

IDENTIFICAÇÃO DA PROPONENTE

NOME DE FANTASIA:	
RAZÃO SOCIAL:	
CNPJ:	
INSC. EST.:	
OPTANTE PELO SIMPLES? SIM () NÃO()	
ENDEREÇO:	
BAIRRO:	CIDADE:
CEP:	E-MAIL:
TELEFONE:	FAX:
CONTATO DA LICITANTE:	TELEFONE:
BANCO DA LICITANTE:	CONTA BANCÁRIA DA LICITANTE:
Nº DA AGÊNCIA:	

ITEM

Item - Código - Descrição	Unidade	Quantidade	Valor	Vlr. Total

A EMPRESA: DECLARA QUE:

- 1 ESTÃO INCLUSAS NO VALOR COTADO TODAS AS DESPESAS COM MÃO DE OBRA E, BEM COMO, TODOS OS TRIBUTOS E ENCARGOS FISCAIS, SOCIAIS, TRABALHISTAS, PREVIDENCIÁRIOS E COMERCIAIS E, AINDA, OS GASTOS COM TRANSPORTE E ACONDICIONAMENTO DOS PRODUTOS EM EMBALAGENS ADEQUADAS.
- 2 VALIDADE DA PROPOSTA: 60 (SESSENTA) DIAS.
- 3 PRAZO DE INICIO DE FORNECIMENTO/EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NO TERMO DE REFERENCIA (ANEXO I) DO EDITAL DESSE PROCESSO.



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

- 4 QUE NÃO POSSUI COMO SÓCIO, GERENTE E DIRETORES, SERVIDORES DA CIM-AMLAP MUNICIPAL DE _____/RN, E AINDA CÔNJUGE, COMPANHEIRO OU PARENTE ATÉ TERCEIRO GRAU.
- 5 QUE O PRAZO DE INICIO DA ENTREGA DOS PRODUTOS SERÁ DE ACORDO COM OS TERMOS ESTABELECIDOS NO ANEXO I, DESTE EDITAL A CONTAR DO RECEBIMENTO, POR PARTE DA CONTRATADA, DA ORDEM DE COMPRA OU DOCUMENTO SIMILAR, NA AV. DR. _____ Nº _____, _____, CEP: _____, _____/RN. TODOS OS PRODUTOS SERÃO AVALIADOS, SOB PENA DE DEVOLUÇÃO DE NÃO ACEITE, CASO NÃO ATENDA A DESCRIMINAÇÃO DO TERMO DE REFERÊNCIA DO REFERIDO EDITAL OU DE MÁ QUALIDADE.

LOCAL E DATA

CARIMBO DA EMPRESA/ASSINATURA DO RESPONSÁVEL

OBS. SERÃO DESCLASSIFICADAS AS PROPOSTAS QUE APRESENTAREM COTAÇÕES CONTENDO PREÇOS EXCESSIVOS, SIMBÓLICOS, DE VALOR ZERO OU INEXEQUÍVEIS, NA FORMA DA LEGISLAÇÃO EM VIGOR, OU AINDA, QUE OFEREÇAM PREÇOS OU VANTAGENS BASEADAS NAS OFERTAS DOS DEMAIS LICITANTES.



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

ANEXO IX - MINUTA DO CONTRATO ADMINISTRATIVO Nº XXXX/2023

TERMO DE CONTRATO, QUE ENTRE SI
CELEBRAM
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX E A
EMPRESA XXXXXX, OBJETIVANDO A
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX, NA
FORMA ABAIXO:

O CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL AGRESTE POTIGUAR- CIM-AMLAP, inscrito no CNPJ sob o nº. **19.322.223/0001-01** com sede administrativa na R. Demócrito de Souza Paiva, 195 - Lagoa Nova, Natal - RN, 59062-440, neste ato representado por seu Presidente, o Sr. **XXXXXXXXXXXXXXXX**, brasileiro, Casado, Servidor Público, inscrito no CPF/MF sob n.º **XXXXXXXXXX**, residente na **XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX**, nesta cidade, doravante denominado CONTRATANTE, e a empresa _____, CNPJ: _____, firma individual estabelecida à _____, no Município de _____/RN, CEP: _____; representada por seu titular, o (a) Sr. (a) _____, CPF: _____, doravante denominada CONTRATADA, e tendo em vista o resultado da Licitação na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO Nº ____/20xx-CIM-AMLAP**, e os demais termos da Licitação, objeto do **Processo Nº ____/20xx**, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, do Decreto nº 10.024, de 20 de setembro de 2019, **da Instrução Normativa 01/2021 do CIM-AMLAP** que regulamenta o Sistema de Registro de Preço, e a modalidade Pregão eletrônico no âmbito do Consórcio, da Lei Complementar Nº 123, de 14 de dezembro de 2006, aplicando-se, subsidiariamente, a Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, Lei Federal nº 8.078/1990 (Código de Defesa do Consumidor), e demais normas que regem a espécie, resolvem celebrar o presente Contrato, na forma e condições estabelecidas nas Cláusulas seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

1.1. O presente termo de contrato tem por objetivo: **XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX**; DE ACORDO COM AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA., anexo do Edital



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

PARÁGRAFO ÚNICO – Constituem partes integrantes do presente Contrato o Edital do PREGÃO ELETRÔNICO Nº ____/2023-CIM-AMLAP e seus Anexos, a Proposta da Contratada e demais peças que constituem o PROCESSO Nº ____/2023.

CLÁUSULA SEGUNDA - VIGÊNCIA

2.1. O prazo de vigência deste Termo de Contrato é aquele fixado no termo de referência, neste caso 12(doze) meses, com início na data de ____/____/____ e encerramento em ____/____/____.

CLÁUSULA TERCEIRA - PREÇO

3.1. O valor total do presente Termo de Contrato é de R\$ (.....). Conforme descrito na tabela abaixo:

3.2. Discriminação do objeto:

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE	VALOR
1				
2				
3				
...				

3.3. No valor acima estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução contratual, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto da contratação.

CLÁUSULA QUARTA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA:

4.1. As despesas decorrentes desta contratação estão programadas em dotação orçamentária própria, prevista no orçamento da União, para o exercício de 20xx, na classificação abaixo:

Gestão/Unidade:

Fonte:

Programa de Trabalho:

Elemento de Despesa:

CLÁUSULA QUINTA - DOS PAGAMENTOS E DO REAJUSTE DE PREÇOS

5.1. O prazo para pagamento e demais condições a ele referentes encontram-se no Termo de Referência.

5.2. As regras acerca do reajuste do valor contratual são as estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

CLÁUSULA SEXTA - DA EXECUÇÃO DO OBJETO



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

6.1. As condições de entrega e recebimento do objeto são aquelas previstas no Termo de Referência, anexo ao Edital.

CLÁUSULA SETIMA - DA FISCALIZAÇÃO

7.1. A fiscalização da execução do objeto será efetuada por Comissão/Representante designado pela CONTRATANTE, na forma estabelecida no Termo de Referência, anexo do Edital.

CLÁUSULA OITAVA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA

8.1. As obrigações da CONTRATANTE e da CONTRATADA são aquelas previstas no Termo de Referência, anexo do Edital.

CLÁUSULA NONA - GARANTIA DE EXECUÇÃO

9.1. Não haverá exigência de garantia de execução para a presente contratação.

CLÁUSULA DÉCIMA – SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

10.1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, o licitante/adjudicatário que:

10.1.1. Não assinar o termo de contrato ou aceitar/retirar o instrumento equivalente, quando convocado dentro do prazo de validade da proposta;

10.1.2. Não assinar a ata de registro de preços, quando cabível;

10.1.3. Apresentar documentação falsa;

10.1.4. Deixar de entregar os documentos exigidos no certame;

10.1.5. Ensejar o retardamento da execução do objeto;

10.1.6. Não manter a proposta;

10.1.7. Cometer fraude fiscal;

10.1.8. Comportar-se de modo inidôneo;

10.2. As sanções do item acima também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva, em pregão para registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente.

10.3. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.

10.4. O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas nos subitens anteriores ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

10.4.1. Advertência por faltas leves, assim entendidas como aquelas que não acarretarem prejuízos significativos ao objeto da contratação;

10.4.2. Multa de 2% (dois por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do licitante;



10.4.3. Suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;

10.5. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados;

10.6. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com as demais sanções.

10.7. Se, durante o processo de aplicação de penalidade, se houver indícios de prática de infração administrativa tipificada pela Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira, cópias do processo administrativo necessárias à apuração da responsabilidade da empresa deverão ser remetidas à autoridade competente, com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização – PAR.

10.8. A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública nacional ou estrangeira nos termos da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.

10.9. O processamento do PAR não interfere no seguimento regular dos processos administrativos específicos para apuração da ocorrência de danos e prejuízos à Administração Pública Federal resultantes de ato lesivo cometido por pessoa jurídica, com ou sem a participação de agente público.

10.10. Caso o valor da multa não seja suficiente para cobrir os prejuízos causados pela conduta do licitante, a União ou Entidade poderá cobrar o valor remanescente judicialmente, conforme artigo 419 do Código Civil.

10.11. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente na Lei nº 9.784, de 1999.

10.12. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

10.13. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no Cadastro de empresas inidôneas.

10.14. As sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão previstas no Termo de Referência.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DA SUBCONTRAÇÃO, FUSÃO, CISÃO OU INCORPORAÇÃO.



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

11.1. A Contratada não poderá subcontratar ceder ou transferir, total ou em parte, o objeto deste Contrato.

PARÁGRAFO ÚNICO – A fusão, cisão ou incorporação só será admitida, com o consentimento prévio e por escrito da Contratante, e desde que não afetem a boa execução do Contrato.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – RESCISÃO

12.1. O presente Termo de Contrato poderá ser rescindido:

12.1.1. Por ato unilateral e escrito da Administração, nas situações previstas nos incisos I a XII e XVII do art. 78 da Lei nº 8.666, de 1993, e com as consequências indicadas no art. 80 da mesma Lei, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas no Termo de Referência, anexo ao Edital;

12.1.2. Amigavelmente, nos termos do art. 79, inciso II, da Lei nº 8.666, de 1993.

12.2. Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados, assegurando-se à CONTRATADA o direito à prévia e ampla defesa.

12.3. A CONTRATADA reconhece os direitos da CONTRATANTE em caso de rescisão administrativa prevista no art. 77 da Lei nº 8.666, de 1993.

12.4. O termo de rescisão será precedido de Relatório indicativo dos seguintes aspectos, conforme o caso:

12.4.1. Balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;

12.4.2. Relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

12.4.3. Indenizações e multas.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – VEDAÇÕES

13.1. É vedado à CONTRATADA:

13.1.1. Caucionar ou utilizar este Termo de Contrato para qualquer operação financeira;

13.1.2. Interromper a execução contratual sob alegação de inadimplemento por parte da CONTRATANTE, salvo nos casos previstos em lei.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – ALTERAÇÕES

14.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

14.2. A CONTRATADA é obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessária, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

14.3. As supressões resultantes de acordo celebradas entre as partes contratantes poderão exceder o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DOS CASOS OMISSOS.

15.1. Os casos omissos serão decididos pela CONTRATANTE, regulados pelas Cláusulas contratuais e pelos preceitos de Direito Público, aplicando-lhes, supletivamente, os princípios da Teoria Geral dos Contratos e das disposições do Direito Privado, na forma do Artigo 54, da Lei nº 8.666/93, combinado com o Inciso XII, do Artigo 55, do mesmo diploma legal, na Lei nº 10.520, de 2002 e demais normas federais de licitações e contratos administrativos e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 - Código de Defesa do Consumidor - e normas e princípios gerais dos contratos.

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – DAS QUESTÕES DIVERSAS

15.1. O presente contrato fica vinculado aos dispositivos da Lei Nº 10.520/02, aplicando-se também, subsidiariamente, no que couber a Lei n. 8.666/93, de 21/06/93 e suas posteriores alterações, além da legislação administrativa pertinente.



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

15.1.1. A CONTRATADA reconhece, para todos os efeitos, a vinculação deste contrato ao Edital de PREGÃO ELETRONICO Nº ____/2022-CIM-AMLAP.

15.1.2. A CONTRATADA se obriga a manter, durante toda a execução deste contrato, em compatibilidade das obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

CLÁUSULA DÉCIMA SETIMA - DA PUBLICAÇÃO

16.1. A Contratante providenciará a publicação deste Contrato, por extrato, no Diário Oficial dos Municípios – FEMURN e ou Diário Oficial da União - DOU, conforme determina o Parágrafo Único, do Artigo 61, da Lei Nº 8.666/93 e suas alterações.

CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA - DO FORO

17.1. As partes elegem o foro de XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX – Rio Grande do Norte, com exclusão de qualquer outro, para dirimir quaisquer dúvidas relativas ao cumprimento deste instrumento, renunciando a qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

17.2. E, por estarem assim justas e acertadas, foi digitado o presente Contrato em 02 (duas) vias de igual teor, para um só efeito, sem rasuras ou emendas, o qual depois de lido e achado conforme, vai pelas partes assinado, as quais se obrigam a cumpri-lo.

_____/RN____ de _____ de 2023

EMPRESA
CONTRATADA

CONTRATANTE



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

ANEXO XI - MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº xx /2023

O CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL AGRESTE POTIGUAR- CIM-AMLAP, inscrito no CNPJ sob o nº.19.322.223/0001-01 com sede administrativa na R. Demócrito de Souza Paiva, 195 - Lagoa Nova, Natal - RN, 59062-440, neste ato representado por seu Presidente, o Sr. ANTEOMAR PEREIRA DA SILVA (Prefeito de São Tomé/RN), brasileiro, Casado, inscrito no CPF/MF sob nº 671.368.184-00, residente nesta cidade, doravante denominado ÓRGÃO GERENCIADOR, institui Ata de Registro de Preços (ARP), decorrente da licitação na modalidade Pregão, cujo objetivo fora a formalização de XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX, realizada no dia 11 de outubro de 2023, processada nos termos do Processo Administrativo nº. XX, a qual se constitui em documento vinculativo e obrigacional às partes, à luz da permissão inserta no art. 15, da Lei nº. 8.666/93 e as cláusulas e condições seguintes:

Art. 1º. A presente Ata de Registro de Preços estabelece as cláusulas e condições gerais para o registro de preços referente à XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX, cujas especificações, preço(s), quantitativo(s) e fornecedor(es) foram previamente definidos através do procedimento licitatório supracitado.

Art. 2º. Integra a presente ARP, O CIM-AMLAP, na qualidade de ÓRGÃO GERENCIADOR, os municípios consorciados como ÓRGÃOS PARTICIPANTES e a empresa XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX, inscrito no CNPJ: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX, DETENTORA DA ARP.

Parágrafo único. Qualquer órgão ou entidade da Administração Pública poderá solicitar a utilização da presente ARP, independentemente da participação ou não na licitação sobredita observada as exigências insertas no Decreto CIM-AMLAP nº 01/2019.

Art. 3º - O ÓRGÃO GERENCIADOR, obriga-se a:

- a) Gerenciar a presente ARP, indicando, sempre que solicitado, o nome do Prestador, o preço, os quantitativos disponíveis e as especificações dos materiais registrados, observada a ordem de classificação indicada na licitação;
- b) Convocar o particular, via fax ou telefone, para retirada da nota de empenho;
- c) Observar para que, durante a vigência da presente ata, sejam mantidas todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, bem assim a compatibilidade com as obrigações assumidas, inclusive com solicitação de novas certidões ou documentos vencidos;
- d) Conduzir eventuais procedimentos administrativos de renegociação de preços registrados, para fins de adequação às novas condições de mercado e de aplicação de penalidades;
- e) realizar, quando necessário, prévia reunião com os licitantes objetivando a familiarização das peculiaridades do Sistema de Registro de Preços;



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

- f) Comunicar aos gestores dos órgãos participantes possíveis alterações ocorridas na presente ARP;
- g) Coordenar a qualificação mínima dos respectivos gestores dos órgãos participantes;
- h) Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das condições ajustadas no edital da licitação e na presente ARP.

Art. 4º. O ÓRGÃO PARTICIPANTE, através de gestor próprio indicado, obriga-se a:

- a) tomar conhecimento da presente ARP, inclusive às respectivas alterações, para fins de utilização de forma correta da mesma;
- b) consultar, previamente, o ÓRGÃO GERENCIADOR objetivando a obtenção das informações necessário ao fornecimento pretendidos;
- c) verificar a conformidade das condições registradas na presente ARP junto ao mercado local, informando ao ÓRGÃO GERENCIADOR eventuais desvantagens verificadas;
- d) encaminhar ao ÓRGÃO GERENCIADOR a respectiva Autorização de Serviços;
- e) enviar, no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos, as informações sobre a contratação efetivamente realizada; e
- f) acompanhar e fiscalizar o fiel cumprimento das obrigações contidas no edital da licitação e na presente ARP, informando ao ÓRGÃO GERENCIADOR qualquer irregularidade ou inadimplemento do particular.

Art. 5º. ORGÃO NÃO PARTICIPANTE, entidades da administração pública, interessados em aderir a presente ata de ARP, conforme a seguir:

O futuro Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizado por qualquer órgão da Administração Pública, independente da condição de órgão participante do presente certame licitatório, mediante prévia consulta ao órgão gerenciador e o gerenciado, até o limite de 50% (cinquenta por cento) do quantitativo inicialmente previsto, desde que devidamente comprovada a vantagem e o cumprimento das exigências da legislação vigente, conforme o seguinte tramite abaixo elencado:

- a) Solicitação através de ofício o pedido referente a carona a ARP;
- b) Órgão gerenciador manifestará o gerenciado sobre a aceitação da referida carona;
- c) Após autorização do Gerenciado o órgão Gerenciador disponibilizará cópias da documentação necessária para tal feito.
- d) O órgão gerenciador limitará ao fornecimento da ARP em até 02 (duas) vezes o quantitativo, conforme expressa o Decreto Federal nº .7892/2013, para adesões de órgãos públicos que assim solicitarem.

OBS: Os casos omissos desta ARP serão resolvidos de acordo com os termos da Lei nº. 8.666/93, Decreto nº. 7.892/2013, ou legislação vigente à época do fato ocorrido.

Art. 6º. O FORNECEDOR obriga-se a:

- a) Assinar o respectivo Contrato, no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos, contados da convocação;
- b) Informar, no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos, quanto à aceitação ou não do fornecimento dos materiais a outro órgão da Administração Pública (não participante) que venha a manifestar o interesse de utilizar a presente ARP;
- c) Apresentar os materiais no prazo máximo definido na proposta de preços apresentada na licitação, contado da data de assinatura do contrato;
- d) Entregar conforme especificações e preço registrados na presente ARP;
- e) providenciar a imediata correção de deficiências, falhas ou irregularidades constatadas pelo ÓRGÃO GERENCIADOR referentes às condições firmadas na presente ARP;



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
 AGRESTE POTIGUAR - CIM
 RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
 CNPJ: 19.322.223.0001-01

- f) Fornecer, sempre que solicitado, no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos, documentação de habilitação e qualificação cujas validades encontrem-se vencidas;
- g) Prover condições que possibilitem o atendimento das condições firmadas a partir da data da assinatura da presente ARP;
- i) Ressarcir os eventuais prejuízos causados aos órgãos gerenciador e participante(s) e/ou a terceiros, provocados por ineficiência ou irregularidades cometidas na execução das obrigações assumidas na presente ARP;
- j) Pagar, pontualmente, aos Prestadores e cumprir com as obrigações fiscais, relativos aos materiais entregue, com base na presente ARP, exonerando a Administração Pública de responsabilidade solidária ou subsidiária por tal pagamento;
- l) Manter, durante a vigência da presente ata, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

Art. 7º. A presente Ata de Registro de Preços vigorará por 12 (doze) meses, a partir de sua assinatura, podendo o Prestador solicitar, a qualquer tempo, a desobrigação do fornecimento.
 Parágrafo Único. Caso o Prestador não tenha mais interesse em manter registrado o preço no período de vigência da ARP, terá que se manifestar por escrito, por meio de requerimento, e apresentar documentação que comprove a impossibilidade de cumprir com os compromissos assumidos, os quais serão analisados pela Administração.

Art. 8 O preço, a quantidade, o fornecedor e as especificações do material(is)/serviço(s) licitado(s), registradas nesta Ata, encontram-se indicados na tabela abaixo:

Fornecedor: XXXXXXXXXXXXX		
CNPJ: XXXXXXXXXXXXX	Telefone: XXXXXXXXXXXXX	Email: XXXXXXXXX
Endereço: XXXXXXXXXXXXX		
Representante: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX		

X						
Item	Descrição	Marca	Unidade Medida	Quant.	Preço Unit.(R\$)	Vlr. Total(R\$)

Art. 9º. O pagamento será efetuado na conta bancária do Órgão Participante, em até 30 (trinta) dias após a liquidação da despesa:

§ 1º O pagamento está condicionado, ainda, a apresentação pela contratada dos seguintes documentos:

- a) Nota Fiscal devidamente preenchida;
- b) Certidão Conjunta Negativa de Débitos Relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União;
- c) Certificado de Regularidade de Situação - CRS, relativo ao FGTS, expedido pela Caixa Econômica Federal;
- d) Certidão Negativa conjunta de Débito do Estado e Dívida Ativa do Estado do domicílio ou sede do licitante;
- e) Certidão Negativa de Tributos do Município, do domicílio ou sede do licitante;
- f) Certidão Negativa de Débitos Trabalhista (CNDT), expedida gratuita e eletronicamente pelo tribunal superior do trabalho;
- g) Indicação do banco, agência e conta bancária na qual será realizado o crédito.

§ 2º O pagamento será condicionado ao cumprimento das obrigações fixadas na presente ARP.



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

§ 3º Nenhum pagamento será efetuado enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação, por parte da CONTRATADA, sem que isso gere direito a alteração de preços ou compensação financeira.

§ 4º A não indicação da situação do particular quanto à opção pelo SIMPLES implicará no desconto, por ocasião do pagamento, dos tributos e contribuições estabelecidas pela Secretaria da Receita Federal para empresas NÃO optantes do SIMPLES.

Art. 10º. A existência desta Ata de Registro de Preços não obriga os órgãos a firmar a futura prestação de serviço, sendo-lhe facultada a realização de procedimento específico para determinada contratação, assegurado ao particular cujo preço foi registrado, a preferência, em igualdade de condições.

Art. 11. O preço, o quantitativo, o Prestador e as especificações resumidas do objeto, como também suas possíveis alterações, serão publicados, em forma de extrato, no Diário Oficial do Município.

Art. 12. A qualquer tempo, o preço registrado poderá ser revisto em decorrência de eventual redução ocorrida no mercado, cabendo ao ÓRGÃO GERENCIADOR providenciar a convocação do Prestador registrado para negociar o novo valor compatível ao mercado.

Art. 13. O recebimento e aceitação dos itens registrados nesta ARP seguirão as seguintes condições:

- a) O recebimento dos materiais deverá ser efetuado pelo servidor ou comissão responsável pela aceitação dos itens desta ARP.
- b) Constatadas irregularidades no objeto contratual, a Secretaria gerenciadora poderá:
 - b.1) determinar sua complementação ou rescindir a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis.
 - b.2) rejeitá-lo no todo ou em parte, determinando sua substituição ou rescindindo a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis.
- c) Nas hipóteses previstas na alínea anterior, a contratada terá o prazo máximo de 10 (dez) dias corridos, contados a partir da data da notificação, para cumprir a determinação exarada pela Administração.

Art. 14. São sanções passíveis de aplicação aos licitantes participantes desta ARP, sem prejuízo de outras sanções previstas em legislação pertinente, da responsabilidade civil e criminal que seus atos ensejarem:

- a) advertência, nos casos de infrações de menor gravidade que não ensejem prejuízos a Administração;
- b) multa de 1% (um por cento) calculada sobre o valor total do contrato;
- c) multa de 0,3% (três décimos percentuais) por dia de atraso, até o máximo de 9% (nove por cento) sobre o valor total do Contrato;
- d) multa de 10% (dez por cento) calculada sobre o valor total do contrato;
- e) suspensão temporária do direito de participar de licitação e contratar com a Administração Pública pelo prazo de até 05 (cinco) anos, nos termos do art. 7º, caput, da Lei 10.520/2002.

Parágrafo Primeiro - A licitante estará sujeita às sanções do item anterior nas seguintes hipóteses:

- a) Não apresentação de situação regular, no ato da assinatura e no decorrer do contrato, bem como a recusa de assinar o Contrato ou documento equivalente no prazo determinado nesta ARP: aplicação das sanções previstas nas alíneas “a”, “d” e “e”.
- b) Descumprimento dos prazos, inclusive os de entrega, e condições previstas nesta ARP, bem como o descumprimento das determinações da Administração: aplicação das sanções previstas nas alíneas “b” e “c”. Caso a situação perdure pelo prazo superior a 30 (trinta) dias, ensejará a aplicação das sanções previstas nas alíneas “d” e “e”.



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR – CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA – NATAL RN – CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

Parágrafo segundo - Em caso de ocorrência de inadimplemento de termos da presente ARP não contemplado nas hipóteses anteriores, a Administração procederá à apuração do dano para aplicação da sanção apropriada ao caso concreto, observado o princípio da proporcionalidade.

Parágrafo Terceiro - Comprovado impedimento ou reconhecida força maior, devidamente justificado e aceito pela Administração, em relação a um dos eventos arrolados no Parágrafo Primeiro deste Artigo, a licitante ficará isenta das penalidades mencionadas.

Parágrafo Quarto - As sanções de advertência e de suspensão temporária de licitar e contratar com a Administração poderão ser aplicadas à licitante juntamente com a multa.

Parágrafo Quinto - As penalidades fixadas nesta cláusula serão aplicadas através de Processo Administrativo a cargo da Secretaria Administrativa deste Órgão, no qual serão assegurados à empresa o contraditório e a ampla defesa.

Art. 15. O prestador de serviço terá seu registro cancelado:

I - Por iniciativa da Administração, quando:

- a) não cumprir as exigências do instrumento convocatório e as condições da presente ARP.
- b) recusar-se a retirar a nota de empenho no prazo estabelecido, salvo por motivo devidamente justificado e aceito pela Administração;
- c) der causa à rescisão administrativa decorrente desta ARP;
- d) em qualquer das hipóteses de inexecução total ou parcial relativo ao presente Registro de Preços;
- e) não manutenção das condições de habilitação;
- f) não aceitar a redução do preço registrado, na hipótese prevista na legislação; e
- g) em razões de interesse público, devidamente justificadas.

II - Por iniciativa do próprio prestador de serviço, desde que apresente solicitação por escrito e comprove impossibilidade de cumprimento das exigências insertas neste Registro de Preços, tendo em vista fato superveniente, aceito pelo ÓRGÃO GERENCIADOR, que comprovadamente venha a comprometer a perfeita execução contratual.

Parágrafo Primeiro - Na ocorrência de rescisão administrativa, nos termos do art. 79, inc. I, da Lei nº 8.666/93, ficam assegurados os direitos da Administração contidos no art. 80 da mesma lei, no que couber.

Parágrafo Segundo - O cancelamento de registro, assegurados o contraditório e a ampla defesa, deverá ser formalizado mediante competente processo administrativo com despacho fundamentado do Prefeito municipal.

Art. 16. Os casos omissos desta ARP serão resolvidos de acordo com os termos da Lei nº. 8.666/93, Decreto nº. 7.892/2013, ou legislação vigente à época do fato ocorrido.

Art. 17. Para dirimir questões oriundas da presente ARP será competente o Foro da Comarca de Natal, Estado do Rio Grande do Norte.

Nada mais havendo a tratar, foi lavrada a presente Ata de Registro de Preços, que lida e achada conforme, será assinada pelo ÓRGÃO GERENCIADOR e pelo(s) particular(es) Prestador(es).

Natal/RN, XX de XXXXXX de 2023

GERENCIADOR DA ATA:

Anteomar Pereira da Silva
Presidente CIM/AMLAP



CIM.AMLAP

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL
AGRESTE POTIGUAR - CIM
RUA DEMOCRITO DE SOUZA PAIVA, 863 LAGOA NOVA - NATAL RN - CEP: 59062-440
CNPJ: 19.322.223.0001-01

ASSINATURA

EMPRESA DETENTORA DA ATA:

XXXXXXXXXXXXX - CNPJ: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX.

Representante Legal: XXXXXXXXXXXXXXXX,

CPF n.º XXXXXXXXXXXXXXXX.

ASSINATURA

ATA FINAL

CIM AMLAP

CIM AMLAP

Registro de Preços Eletrônico - 03/2023

Datas Relevantes

Publicado	Início de Propostas	Limite de Impugnação	Final de Propostas	Início da Sessão
17/12/2023 21:12	18/12/2023 00:00	26/12/2023 17:00	29/12/2023 08:59	29/12/2023 14:00

Pedidos de Impugnação

Data Pedido	Pedido	Data Resposta	Julgamento	Arquivos
22/12/2023 - 13:37:20	Requer alteração do edital para fins de separação de lote e alteração de prazos	27/12/2023 - 10:14:38	Indeferido	Pedido: Impugn. CIM-AMLAP - SEP LOTES 01 e 02 e PZ ENTREGA e PZ AMOSTRA.pdf
Embassamento: Conforme argumentos trazidos no documento em anexo.				
Julgamento: Empresa apresentou desistência da impugnação dia 26/12/2023 as 10:56h, conforme registro no sistema.				
26/12/2023 - 10:56:09	Requerer desistência da impugnação	27/12/2023 - 10:14:59	Indeferido	Pedido: Serramobile - Cons Ass Mun Litoral Agreste Pot - MG - PE 03.2023 - Desistência.pdf
Embassamento: Conforme argumentos trazidos no documento em anexo.				
Julgamento: Empresa apresentou desistência da impugnação conforme registro no sistema.				

Lotes Licitados

Lote	Item	Descrição	V. Referência	Qtde	Unidade	Situação	Julgamento
0001							
	0001	ESTANTE EM AÇO COM 5 PRATELEIRAS EM MDF/MDP: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	2.973,00	500	UND	Homologado	Menor Preço
	0002	ESTANTE EM AÇO COM 06 PRATELEIRAS: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	775,50	400	UND	Homologado	Menor Preço
	0003	ESTANTE DUPLA FACE: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	4.777,67	400	UND	Homologado	Menor Preço
	0004	ARQUIVO COM 4 GAVETAS: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	1.370,00	100	UND	Homologado	Menor Preço
	0005	MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, ABERTO, COM 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS): DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	3.515,00	350	UND	Homologado	Menor Preço
	0006	MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 02 PORTAS E 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS): DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	3.592,50	500	UND	Homologado	Menor Preço
	0007	MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 08 PORTAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS): DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	4.465,00	400	UND	Homologado	Menor Preço
	0008	MODULO DE ARMAZENAMENTO BAIXO, COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA (AÇO CARBONO, MDF E ABS): DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	2.343,00	200	UND	Homologado	Menor Preço



0009	MÓDULO DE ARMAZENAMENTO, TRANSPORTE E RECARGA PARA NETBOOKS E TABLETS (TIPO "CHARGE MATE"), COM CAPACIDADE PARA ARMAZENAMENTO E CARREGAMENTO DE ATÉ 36 NOTEBOOKS: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	6.425,00	30	UND	Homologado	Menor Preço
0010	MÓDULO DE CARREGAMENTO PARA CELULARES, TABLETS E NOTEBOOKS COM 13 PORTAS E FECHADURAS ELETRONICAS MODULO EM AÇO CARBONO, MDF E ABS: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	13.349,50	100	UND	Homologado	Menor Preço
0011	MESA EM MDF 1,20M X 0,75M: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	2.380,00	500	UND	Homologado	Menor Preço
0012	MESA EM MDF 2,00M X 0,90M: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	2.400,00	100	UND	Homologado	Menor Preço
0013	CADEIRA FIXA APROXIMAÇÃO S COM ESPALDAR MEDIO E ENCOSTO EM TELA: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	1.392,50	200	UND	Homologado	Menor Preço
0014	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM ESPALDAR ALTO E ENCOSTO EM TELA: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	3.715,67	100	UND	Homologado	Menor Preço
0015	CADEIRA FIXA: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	995,25	500	UND	Homologado	Menor Preço
0016	CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR BAIXO: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	1.346,50	1.000	UND	Homologado	Menor Preço
0017	CADEIRA FIXA SOBRE LONGARINA COM ESPALDAR BAIXO 3 LUGARES: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	1.094,23	1.000	UND	Homologado	Menor Preço
0018	CADEIRA FIXA COM ESPALDAR BAIXO: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	446,00	2.000	UND	Homologado	Menor Preço
0019	CONJUNTO ALUNO INFANTIL: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	720,40	3.000	CJ	Homologado	Menor Preço
0020	CONJUNTO ALUNO ADULTO: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	776,90	10.000	CJ	Homologado	Menor Preço
0021	CONJUNTO ALUNO JUVENIL: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	726,05	2.000	CJ	Homologado	Menor Preço
0022	CONJUNTO INFANTIL COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL, MESA ESCOLAR INFANTIL: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	5.606,25	1.000	CJ	Homologado	Menor Preço
0023	CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA PROFESSOR: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	2.738,27	500	CJ	Homologado	Menor Preço
0024	CONJUNTO PARA EDUCAÇÃO INFANTIL 4 LUGARES: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	2.477,00	200	CJ	Homologado	Menor Preço
0025	CONJUNTO ESCOLAR, MESA E CADEIRAS: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	2.350,00	300	CJ	Homologado	Menor Preço
0026	CONJUNTO COLETIVO ADULTO: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TR, ANEXO DO EDITAL	2.560,00	1.000	CJ	Homologado	Menor Preço
0027	CARTEIRA COM PRANCHETA LATERAL : DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	704,23	4.000	UND	Homologado	Menor Preço



0028	SISTEMA DE SUPERFÍCIES : DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	4.606,80	1.000	UND	Homologado	Menor Preço
VALOR TOTAL ESTIMADO		46.105.795,00				
0002						
0001	CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	8.462,93	1.000	CJ	Homologado	Menor Preço
0002	CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 10 CADEIRAS INFANTIL: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	6.915,95	1.000	CJ	Homologado	Menor Preço
0003	CONJUNTO MERENDA COM 04 LUGARES COM CADEIRA SUPERVISOR: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	6.933,50	100	CJ	Homologado	Menor Preço
0004	MÓDULO DE ARMAZENAMENTO DE ÁGUA GELADA EM AÇO INOX : DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	10.439,85	500	UND	Homologado	Menor Preço
VALOR TOTAL ESTIMADO		21.292.155,00				

Documentos Anexados ao Processo

Data	Documento
17/12/2023 - 20:59	EDITAL - moveis escolares - PDF.pdf
18/12/2023 - 10:55	ok EDITAL - moveis escolares.pdf

Mensagens Enviadas pelo Pregoeiro

Data	Assunto	Frase
29/12/2023 - 14:14:29	Negociação aberta para o processo 03/2023	Você recebeu um novo pedido de negociação no lote 1 do processo 03/2023. Acesse o seu ambiente logado para verificar os detalhes.
29/12/2023 - 14:14:29	Negociação aberta para o processo 03/2023	Você recebeu um novo pedido de negociação no lote 2 do processo 03/2023. Acesse o seu ambiente logado para verificar os detalhes.
29/12/2023 - 15:53:23	Envio de Propostas Readequadas 03/2023	A data limite de envio de proposta readequada para o lote 0002 foi definida pelo pregoeiro para 29/12/2023 às 17:53.

Vencedores

Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda - Tipo: Ltda/Eireli - LC123: Não - Documento 06.198.597/0001-07 - Endereço: RUA PROJETADA - CEP: 59270000 - UF: RN - Município: - Telefone: (84) 9123-6722

Lote	Item	Produto	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Melhor Lance	Valor Total
0001		LOTE 1					
	0001	ESTANTE EM AÇO COM 5 PRATELEIRAS EM MDF/MDP: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	EST-5P	PRÓPRIA/PRÓPRIO	500 UND	4.560,00	2.280.000,00
	0002	ESTANTE EM AÇO COM 06 PRATELEIRAS: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	EST-6P	PRÓPRIA/PRÓPRIO	400 UND	661,20	264.480,00
	0003	ESTANTE DUPLA FACE: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	EST-DPF	PRÓPRIA/PRÓPRIO	400 UND	4.200,00	1.680.000,00
	0004	ARQUIVO COM 4 GAVETAS: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	ARG-4G	PRÓPRIA/PRÓPRIO	100 UND	1.003,20	100.320,00



0005	MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, ABERTO, COM 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS): DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	DOMUS-ABERT	PRÓPRIA/PRÓPRIO	350 UND	3.990,00	1.396.500,00
0006	MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 02 PORTAS E 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS): DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	DOMUS-2P	PRÓPRIA/PRÓPRIO	500 UND	4.218,00	2.109.000,00
0007	MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 08 PORTAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS): DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	DOMUS-8P	PRÓPRIA/PRÓPRIO	400 UND	6.042,00	2.416.800,00
0008	MODULO DE ARMAZENAMENTO BAIXO, COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA (AÇO CARBONO, MDF E ABS): DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	DOMUS-2P-B	PRÓPRIA/PRÓPRIO	200 UND	3.192,00	638.400,00
0009	MÓDULO DE ARMAZENAMENTO, TRANSPORTE E RECARGA PARA NETBOOKS E TABLETS (TIPO "CHARGE MATE"), COM CAPACIDADE PARA ARMAZENAMENTO E CARREGAMENTO DE ATÉ 36 NOTEBOOKS: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	DOMUS-CARR	PRÓPRIA/PRÓPRIO	30 UND	7.980,00	239.400,00
0010	MÓDULO DE CARREGAMENTO PARA CELULARES, TABLETS E NOTEBOOKS COM 13 PORTAS E FECHADURAS ELETRONICAS Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	DOMUS-SMART	PRÓPRIA/PRÓPRIO	100 UND	10.260,00	1.026.000,00
0011	MESA EM MDF 1,20m x 0,75m: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	MS-01	PRÓPRIA/PRÓPRIO	500 UND	1.083,00	541.500,00
0012	MESA EM MDF 2,00m x 0,90m: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	MS-02	PRÓPRIA/PRÓPRIO	100 UND	1.254,00	125.400,00
0013	CADEIRA FIXA APROXIMAÇÃO S COM ESPALDAR MEDIO E ENCOSTO EM TELA: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	BRIZZA-APROX	PLAXMETAL/PLAXMETAL	200 UND	1.782,00	356.400,00
0014	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM ESPALDAR ALTO E ENCOSTO EM TELA: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	BRIZZA-PRESID	PLAXMETAL/PLAXMETAL	100 UND	2.970,00	297.000,00
0015	CADEIRA FIXA: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	CAD-FIX	PRÓPRIA/PRÓPRIO	500 UND	594,00	297.000,00
0016	CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR BAIXO: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	ERGOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL	1.000 UND	831,60	831.600,00
0017	CADEIRA FIXA SOBRE LONGARINA COM ESPALDAR BAIXO 3 LUGARES: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	ERGOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL	1.000 UND	1.188,00	1.188.000,00
0018	CADEIRA FIXA COM ESPALDAR BAIXO: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	ERGOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL	2.000 UND	356,40	712.800,00
0019	CONJUNTO ALUNO INFANTIL: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	ELOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL	3.000 C.J	690,00	2.070.000,00



0020	CONJUNTO ALUNO ADULTO: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	ELOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL10.000 CJ		710,00	7.100.000,00
0021	CONJUNTO ALUNO JUVENIL: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	ELOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL2.000 CJ		699,00	1.398.000,00
0022	CONJUNTO INFANTIL COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL, MESA ESCOLAR INFANTIL: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	ELOTOY	PLAXMETAL/PLAXMETAL1.000 CJ		4.300,00	4.300.000,00
0023	CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA PROFESSOR: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	CJP-ERGOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL500 CJ		2.544,96	1.272.480,00
0024	CONJUNTO PARA EDUCAÇÃO INFANTIL 4 LUGARES: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	ELOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL200 CJ		2.892,00	578.400,00
0025	CONJUNTO ESCOLAR, MESA E CADEIRAS: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	CJC-4L-INF	PRÓPRIA/PRÓPRIO 300 CJ		5.400,00	1.620.000,00
0026	CONJUNTO COLETIVO ADULTO: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TR, ANEXO DO EDITAL	CJC-ADUL	PRÓPRIA/PRÓPRIO 1.000 CJ		4.440,00	4.440.000,00
0027	CARTEIRA COM PRANCHETA LATERAL : DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	ERGOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL4.000 UND		694,08	2.776.320,00
0028	SISTEMA DE SUPERFÍCIES : DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	SIST-QUADRO	PRÓPRIA/PRÓPRIO 1.000 UND		2.776,32	2.776.320,00
TOTAL DO LOTE						R\$ 44.832.120,00
0002	LOTE 2					
0001	CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	ELOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL1.000 CJ		4.500,00	4.500.000,00
0002	CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 10 CADEIRAS INFANTIL: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	ELOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL1.000 CJ		4.400,00	4.400.000,00
0003	CONJUNTO MERENDA COM 04 LUGARES COM CADEIRA SUPERVISOR: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	CJM-L-SUP	PRÓPRIA/PRÓPRIO 100 CJ		5.500,00	550.000,00
0004	MÓDULO DE ARMAZENAMENTO DE ÁGUA GELADA EM AÇO INOX : DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.	DOMUS-BEB	PRÓPRIA/PRÓPRIO 500 UND		8.100,00	4.050.000,00
TOTAL DO LOTE						R\$ 13.500.000,00
TOTAL DO VENCEDOR						R\$ 58.332.120,00

Declarações Obrigatórias

Título	Declaração
Declaração de Conhecimento do Edital	Declaro para os devidos fins legais que conheço todas as regras do edital, bem como todos os requisitos de habilitação e que minha proposta está em conformidade com as exigências do instrumento convocatório.
Declaração de Inexistência de Impeditivos	Declaro para os devidos fins legais, em cumprimento ao exigido no edital, que até a presente data inexistem fatos impeditivos para a habilitação no presente processo licitatório, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.
Declaração de Não-Emprego de Menores	Declaro para os devidos fins legais, conforme o disposto no inciso V do art. 27 da Lei 8666, de 21 de junho de 1993, acrescido pela Lei 9854, de 27 de outubro de 1999, que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesseis anos.



CONDIÇÕES CONTIDAS NO EDITAL	Declaro está ciente e concorda com as condições contidas no edital e seus anexos, bem como de que a proposta apresentada compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de sua entrega em definitivo e que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no instrumento convocatório;
DECLARAÇÃO MENOR	Declaro, não empregar menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição
DECLARAÇÃO DE NÃO TRAB. DEGRADANTE	Declaro não possui empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;
DECLAR. RESERVA DE CARGOS PARA DEFICIENTES	Declaro que cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas
DECLARAÇÃO ME	Declaro que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49, observado o disposto nos "PAR" "PAR" 1º ao 3º do art. 4º, da Lei n.º 14.133, de 2021.
DECLARAÇÃO ME	Declaro que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49, observado o disposto nos "PAR" "PAR" 1º ao 3º do art. 4º, da Lei n.º 14.133, de 2021.
Declaração de Veracidade	Declaro cumprir os requisitos de habilitação e que as declarações informadas são verídicas, conforme parágrafos 4º e 5º do art. 26 do decreto 10.024/2019.

* As declarações supracitadas foram aceitas por todos os participantes.

Propostas Enviadas

LOTE 0001 - ITEM 0001 - ESTANTE EM AÇO COM 5 PRATELEIRAS EM MDF/MDP: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:24:31	EST-5P	PRÓPRIA/PRÓPRIO	500	R\$4.560,00	R\$ 2.280.000,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0002 - ESTANTE EM AÇO COM 06 PRATELEIRAS: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:25:54	EST-6P	PRÓPRIA/PRÓPRIO	400	R\$661,20	R\$ 264.480,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0003 - ESTANTE DUPLA FACE: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:27:11	EST-DPF	PRÓPRIA/PRÓPRIO	400	R\$4.200,00	R\$ 1.680.000,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0004 - ARQUIVO COM 4 GAVETAS: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:28:31	ARG-4G	PRÓPRIA/PRÓPRIO	100	R\$1.003,20	R\$ 100.320,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0005 - MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, ABERTO, COM 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS): DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:30:39	DOMUS-ABERT	PRÓPRIA/PRÓPRIO	350	R\$3.990,00	R\$ 1.396.500,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0006 - MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 02 PORTAS E 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS): DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:31:53	DOMUS-2P	PRÓPRIA/PRÓPRIO	500	R\$4.218,00	R\$ 2.109.000,00	Não



**LOTE 0001 - ITEM 0007 - MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 08 PORTAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS):
DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.**

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:33:15	DOMUS-8P	PRÓPRIA/PRÓPRIO	400	R\$6.042,00	R\$ 2.416.800,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0008 - MODULO DE ARMAZENAMENTO BAIXO, COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA (AÇO CARBONO, MDF E ABS): DESCRICÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:34:30	DOMUS-2P-B	PRÓPRIA/PRÓPRIO	200	R\$3.192,00	R\$ 638.400,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0009 - MÓDULO DE ARMAZENAMENTO, TRANSPORTE E RECARGA PARA NETBOOKS E TABLETS (TIPO "CHARGE MATE"), COM CAPACIDADE PARA ARMAZENAMENTO E CARREGAMENTO DE ATÉ 36 NOTEBOOKS: DESCRICÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:37:44	DOMUS-CARR	PRÓPRIA/PRÓPRIO	30	R\$7.980,00	R\$ 239.400,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0010 - MÓDULO DE CARREGAMENTO PARA CELULARES, TABLETS E NOTEBOOKS COM 13 PORTAS E FECHADURAS ELETRONICAS Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS: DESCRICÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:39:00	DOMUS-SMART	PRÓPRIA/PRÓPRIO	100	R\$10.260,00	R\$ 1.026.000,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0011 - MESA EM MDF 1,20m x 0,75m: DESCRICÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:40:17	MS-01	PRÓPRIA/PRÓPRIO	500	R\$1.083,00	R\$ 541.500,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0012 - MESA EM MDF 2,00m x 0,90m: DESCRICÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:41:23	MS-02	PRÓPRIA/PRÓPRIO	100	R\$1.254,00	R\$ 125.400,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0013 - CADEIRA FIXA APROXIMAÇÃO S COM ESPALDAR MEDIO E ENCOSTO EM TELA: DESCRICÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:42:35	BRIZZA-APROX	PLAXMETAL/PLAXMETAL	200	R\$1.782,00	R\$ 356.400,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0014 - CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM ESPALDAR ALTO E ENCOSTO EM TELA: DESCRICÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:44:53	BRIZZA-PRESID	PLAXMETAL/PLAXMETAL	100	R\$2.970,00	R\$ 297.000,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0015 - CADEIRA FIXA: DESCRICÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
------------	----------	------	--------	-------------------	------------	-------	-------------	----------------



Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:46:32	CAD-FIX	PRÓPRIA/PRÓPRIO	500	R\$594,00	R\$ 297.000,00	Não
--	--------------------	-----------------------	---------	-----------------	-----	-----------	----------------	-----

LOTE 0001 - ITEM 0016 - CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR BAIXO: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:47:39	ERGOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL	1.000	R\$831,60	R\$ 831.600,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0017 - CADEIRA FIXA SOBRE LONGARINA COM ESPALDAR BAIXO 3 LUGARES: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:48:44	ERGOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL	1.000	R\$1.188,00	R\$ 1.188.000,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0018 - CADEIRA FIXA COM ESPALDAR BAIXO: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:50:13	ERGOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL	2.000	R\$356,40	R\$ 712.800,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0019 - CONJUNTO ALUNO INFANTIL: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:51:47	ELOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL	3.000	R\$751,92	R\$ 2.255.760,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0020 - CONJUNTO ALUNO ADULTO: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:53:12	ELOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL	10.000	R\$786,63	R\$ 7.866.300,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0021 - CONJUNTO ALUNO JUVENIL: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:54:23	ELOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL	2.000	R\$763,49	R\$ 1.526.980,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0022 - CONJUNTO INFANTIL COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL, MESA ESCOLAR INFANTIL: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:55:31	ELOTOY	PLAXMETAL/PLAXMETAL	1.000	R\$6.825,12	R\$ 6.825.120,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0023 - CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA PROFESSOR: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:56:45	CJP-ERGOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL	500	R\$2.544,96	R\$ 1.272.480,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0024 - CONJUNTO PARA EDUCAÇÃO INFANTIL 4 LUGARES: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.



Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:58:20	ELOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL	200	R\$2.892,00	R\$ 578.400,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0025 - CONJUNTO ESCOLAR, MESA E CADEIRAS: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 17:59:45	CJC-4L-INF	PRÓPRIA/PRÓPRIO	300	R\$5.400,00	R\$ 1.620.000,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0026 - CONJUNTO COLETIVO ADULTO: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TR, ANEXO DO EDITAL

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 18:02:04	CJC-ADUL	PRÓPRIA/PRÓPRIO	1.000	R\$4.440,00	R\$ 4.440.000,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0027 - CARTEIRA COM PRANCHETA LATERAL : DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
A S D DA ROCHA	00.624.255/0001-25	26/12/2023 - 22:42:35	SAO LUCAS	SAO LUCAS/FABRICA DE MÓVEIS SÃO LUCAS	4.000	R\$990,00	R\$ 3.960.000,00	Sim
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 18:03:09	ERGOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL	4.000	R\$694,08	R\$ 2.776.320,00	Não

LOTE 0001 - ITEM 0028 - SISTEMA DE SUPERFÍCIES : DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 18:04:19	SIST-QUADRO	PRÓPRIA/PRÓPRIO	1.000	R\$2.776,32	R\$ 2.776.320,00	Não

LOTE 0002 - ITEM 0001 - CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
A J P DE SOUZA COMERCIO ATACADISTA	31.070.140/0001-60	28/12/2023 - 17:12:21	cjref	AÇO EXPRESS / VRR	1.000	R\$3.000,00	R\$ 3.000.000,00	Sim
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 18:06:15	ELOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL	1.000	R\$5.784,00	R\$ 5.784.000,00	Não

LOTE 0002 - ITEM 0002 - CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 10 CADEIRAS INFANTIL: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
A J P DE SOUZA COMERCIO ATACADISTA	31.070.140/0001-60	28/12/2023 - 17:12:45	cjref	AÇO EXPRESS / VRR	1.000	R\$3.000,00	R\$ 3.000.000,00	Sim
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 18:08:25	ELOPLAX	PLAXMETAL/PLAXMETAL	1.000	R\$6.131,04	R\$ 6.131.040,00	Não

LOTE 0002 - ITEM 0003 - CONJUNTO MERENDA COM 04 LUGARES COM CADEIRA SUPERVISOR: DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
A J P DE SOUZA COMERCIO ATACADISTA	31.070.140/0001-60	28/12/2023 - 17:13:21	cjmer	AÇO EXPRESS / VRR	100	R\$2.000,00	R\$ 200.000,00	Sim



Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 18:10:25	CJM-L-SUP	PRÓPRIA/PRÓPRIO	100	R\$8.280,00	R\$ 828.000,00	Não
--	--------------------	-----------------------	-----------	-----------------	-----	-------------	----------------	-----

LOTE 0002 - ITEM 0004 - MÓDULO DE ARMAZENAMENTO DE ÁGUA GELADA EM AÇO INOX : DESCRIÇÃO COMPLETA NO TERMO DE REFERÊNCIA, ANEXO AO EDITAL.

Fornecedor	CNPJ/CPF	Data	Modelo	Marca/ Fabricante	Quantidade	Lance	Valor Total	LC 123/2006
A J P DE SOUZA COMERCIO ATACADISTA	31.070.140/0001-60	28/12/2023 - 17:13:56	modarm	AÇO EXPRESS / VRR	500	R\$5.000,00	R\$ 2.500.000,00	Sim
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	28/12/2023 - 18:11:48	DOMUS-BEB	PRÓPRIA/PRÓPRIO	500	R\$10.411,20	R\$ 5.205.600,00	Não

Validade das Propostas

Fornecedor	CPF/CNPJ	Validade (conforme edital)
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	60 dias
A S D DA ROCHA	00.624.255/0001-25	90 dias
A J P DE SOUZA COMERCIO ATACADISTA	31.070.140/0001-60	60 dias

Lances Enviados

0001 - LOTE 1

Data	Valor	CNPJ	Situação
28/12/2023 - 18:04:20	48.438.280,00 (proposta)	06.198.597/0001-07 - Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	Válido
29/12/2023 - 14:05:30	45.000.000,00	06.198.597/0001-07 - Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	Válido
29/12/2023 - 15:12:28	44.832.120,00	06.198.597/0001-07 - Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	Válido

0002 - LOTE 2

Data	Valor	CNPJ	Situação
28/12/2023 - 17:13:56	8.700.000,00 (proposta)	31.070.140/0001-60 - A J P DE SOUZA COMERCIO ATACADISTA	Cancelado
28/12/2023 - 18:11:48	17.948.640,00 (proposta)	06.198.597/0001-07 - Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	Válido
29/12/2023 - 14:06:06	15.000.000,00	06.198.597/0001-07 - Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	Válido
29/12/2023 - 16:09:43	13.500.000,00	06.198.597/0001-07 - Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	Válido

Documentos dos Fornecedores

Fornecedor	Data/Hora	Enviado por	Número	Órgão de Expedição	Data de Expedição	Dt. de Validade	Arquivo
A J P DE SOUZA COMERCIO ATACADISTA	28/12/2023 - 17:16	Juliana Thorpe	-	-	-	-	Documentos de habilitação conforme edital (arquivo único)
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	29/12/2023 - 07:47	Karolayne Paiva Bezerra de Lima	-	-	-	-	Documentos de habilitação conforme edital (arquivo único)

Inabilitados / Desclassificados

Data	Fornecedor	CNPJ	Detalhe
29/12/2023 - 15:52:52	A J P DE SOUZA COMERCIO ATACADISTA	31.070.140/0001-60	Item 0002 - LOTE 2

Desclassificação: Empresa não apresentou os laudos com MARCA e FABRICANTE dos produtos cotados.



Intenções de Recurso, Recursos e Contrarrazões Prazos

Intenção de Recurso	Recurso	Contrarrazão
29/12/2023 - 16:53	--	--

Classificação Parcial

LOTE 0001 - LOTE 1

Classif.	Fornecedor	CPF/CNPJ	Situação ¹	Valor Global
1º	Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	Arrematante	44.832.120,00

¹ Arrematante; Desclassificado; Inabilitado, Classificado e Rejeitado.

LOTE 0002 - LOTE 2

Classif.	Fornecedor	CPF/CNPJ	Situação ¹	Valor Global
1º	A J P DE SOUZA COMERCIO ATACADISTA	31.070.140/0001-60	Desclassificado	8.700.000,00
2º	Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	06.198.597/0001-07	Arrematante	13.500.000,00

¹ Arrematante; Desclassificado; Inabilitado, Classificado e Rejeitado.

Chat

Data	Apellido	Frase
18/12/2023 - 10:55:39	Sistema	O Pregoeiro adicionou o arquivo (ok EDITAL - moveis escolares.pdf) em 18/12/2023 às 10:55.
29/12/2023 - 14:02:03	Pregoeiro	Boa Tarde senhores
29/12/2023 - 14:02:10	Sistema	O processo está em fase de análise das propostas
29/12/2023 - 14:03:24	Sistema	As propostas foram analisadas e o processo foi aberto
29/12/2023 - 14:03:24	Sistema	Conforme Art. 32 do Decreto 10.024/2019, de que trata o inciso I do caput do art. 31. No modo de disputa aberto a etapa de envio de lances na sessão pública durará dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.
29/12/2023 - 14:03:24	Sistema	O processo utiliza o intervalo de lances de R\$ 100,00. Se o lance for inferior ao limite mínimo, o intervalo será desconsiderado.
29/12/2023 - 14:03:37	Sistema	O lote 0001 foi aberto pelo pregoeiro.
29/12/2023 - 14:03:39	Sistema	O lote 0002 foi aberto pelo pregoeiro.
29/12/2023 - 14:03:39	Sistema	O lote 0002 tem empresas beneficiadas pela LC 123/2006 em sua disputa.
29/12/2023 - 14:04:50	Pregoeiro	Senhores, desde já comunico que não itens/lotos que após a finalização dos lances fiquem acima do orçamento básico não serão adjudicados.
29/12/2023 - 14:13:37	Sistema	O lote 0001 foi encerrado.
29/12/2023 - 14:13:40	Sistema	O lote 0002 foi encerrado.
29/12/2023 - 14:14:28	Sistema	O lote 0001 teve como arrematante Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda - Ltda/Eireli com lance de R\$ 45.000.000,00.
29/12/2023 - 14:14:28	Sistema	O lote 0002 teve como arrematante A J P DE SOUZA COMERCIO ATACADISTA - EPP/SS com lance de R\$ 8.700.000,00.
29/12/2023 - 14:14:28	Sistema	Iniciada a fase de negociação conforme decreto 10.024/2019, art. 38.
29/12/2023 - 14:15:09	Sistema	A data limite para negociação foi definida pelo pregoeiro para 29/12/2023 às 16:15.
29/12/2023 - 14:16:18	Sistema	O lote 0002 recebeu uma nova proposta readequada.
29/12/2023 - 14:16:45	Sistema	O fornecedor anexou um novo arquivo à proposta readequada para o lote 0002.
29/12/2023 - 15:12:28	Sistema	O Lote 0001 recebeu um lance negociado no valor de R\$ 44.832.120,00.
29/12/2023 - 15:43:28	Sistema	O lote 0001 recebeu uma nova proposta readequada e um novo arquivo.
29/12/2023 - 15:47:11	Sistema	O prazo de negociação foi encerrado pelo pregoeiro.
29/12/2023 - 15:47:43	Sistema	A proposta readequada enviada para o lote 0001 foi aprovada pelo Pregoeiro.
29/12/2023 - 15:48:27	Sistema	Para o lote 0001 foi habilitado e declarado vencedor o fornecedor Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda.
29/12/2023 - 15:52:52	Sistema	O fornecedor A J P DE SOUZA COMERCIO ATACADISTA foi desclassificado para o lote 0002 pelo pregoeiro.
29/12/2023 - 15:52:52	Sistema	Motivo: Empresa não apresentou os laudos com MARCA e FABRICANTE dos produtos cotados.
29/12/2023 - 15:52:52	Sistema	O lote 0002 tem como novo arrematante Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda com lance de R\$ 15.000.000,00.



29/12/2023 - 15:53:23	Sistema	A data limite de envio de proposta readequada para o lote 0002 foi definida pelo pregoeiro para 29/12/2023 às 17:53.
29/12/2023 - 15:55:10	Sistema	Foi aberta negociação para o lote 0002. O prazo é até às 17:53 do dia 29/12/2023.
29/12/2023 - 15:55:10	Sistema	Motivo: Senhor licitante arrematante, nossa contras proposta é de R\$ 13.500.0000,00
29/12/2023 - 16:09:43	Sistema	O Lote 0002 recebeu um lance negociado no valor de R\$ 13.500.000,00.
29/12/2023 - 16:12:46	Sistema	O lote 0002 recebeu uma nova proposta readequada e um novo arquivo.
29/12/2023 - 16:32:29	Sistema	Foi encerrada a negociação para o lote 0002.
29/12/2023 - 16:32:29	Sistema	Motivo: Empresa aceitou a contra proposta.
29/12/2023 - 16:32:42	Sistema	A proposta readequada enviada para o lote 0002 foi aprovada pelo Pregoeiro.
29/12/2023 - 16:33:22	Sistema	Para o lote 0002 foi habilitado e declarado vencedor o fornecedor Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda.
29/12/2023 - 16:33:30	Sistema	A data limite de intenção de recursos foi definida pelo pregoeiro para 29/12/2023 às 16:53.
29/12/2023 - 16:57:59	Sistema	A sessão foi finalizada e o processo foi encaminhado para adjudicação.
29/12/2023 - 16:58:51	Pregoeiro	Senhores, o processo será encaminhado para Adjudicação e
29/12/2023 - 16:59:10	Pregoeiro	Homologação
29/12/2023 - 16:59:41	Pregoeiro	retornaremos dia 02/01/2024 as 10horas.
29/12/2023 - 17:00:33	Pregoeiro	Bom final de semana e um ano 2024 de muita paz e saúde.
02/01/2024 - 10:34:59	Sistema	O Lote 0001 foi adjudicado por Sandra Gervaise de Araujo.
02/01/2024 - 10:34:59	Sistema	O Lote 0002 foi adjudicado por Sandra Gervaise de Araujo.
02/01/2024 - 11:26:02	Sistema	O Lote 0001 foi homologado por ANTEOMAR PEREIRA DA SILVA.
02/01/2024 - 11:26:02	Sistema	O Lote 0002 foi homologado por ANTEOMAR PEREIRA DA SILVA.
02/01/2024 - 11:26:17	Sistema	A data de assinatura da ata de registro de preços foi informada para dia 08/01/2024.

Sandra Gervaise de Araujo

Pregoeiro

anderson de vasconcelos lima

Apoio

CLAUDIO GOMES

Apoio



EXTRATO DE REGISTRO DE PREÇOS

Processo Administrativo MSJS/RN nº 119/2023 - Pregão Eletrônico nº 016/2023 - FUNDAMENTO LEGAL: Lei nº 10.520/2002; CONTRATANTE: Município de São José do Seridó/ RN; CONTRATADA: DANTAS ELETROMÓVEIS E EQUIPAMENTOS LTDA, inscrita no CNPJ nº 49.140.067/0001-10; OBJETO: Registro de preços para possível aquisição gradativa de equipamentos e material permanente para Unidade Básica de Saúde Maria Fausta de Medeiros Dantas proveniente da emenda da bancada do Rio Grande do Norte Nº 71210009; VALOR GLOBAL: 1.225,00 (Mil, duzentos e vinte e cinco reais); VALIDADE: 28 de dezembro de 2023 a 28 de dezembro de 2024; MODALIDADE LICITATÓRIA: Pregão Eletrônico; SUBSCRITORES: Jackson Dantas - Pelo Promitente Contratante e Adson Fabrício Oliveira Dantas- Pela Promitente Contratada.

PREFEITURA MUNICIPAL DE SERRA DO MEL

AVISO DE LICITAÇÃO
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 21/2023-SRP

Remarcada.

O Município de Serra do Mel/RN, através do seu Pregoeiro, torna público aos interessados que realizará certame licitatório para registro de preços - modalidade "PREGÃO" na forma "ELETRÔNICA", sob o nº 21-2023, julgamento do tipo "menor preço por item", com data de abertura dia 12.01.2024 às 09:h:00:m. Objeto: Contratação de empresa para fornecimento de materiais de consumo (PNEUS E MATERIAIS CORRELATOS), mediante Sistema de Registro de Preços, para serem utilizados nos veículos que compõem a frota oficial do município de Serra do Mel/RN, por período de 12 meses, conforme especificações estabelecidas no Edital e seus anexos. O Edital encontra-se disponível no site: www.portaldecompraspublicas.com.br e também pode ser lidos e/ou obtidos no Núcleo Administrativo, Setor de Licitações, sito Av. Antonio F. de Oliveira, 53, Vila Brasília - Serra do Mel-RN, local onde os autos do processo administrativo permanecerão com vista franqueada aos interessados.

Serra do Mel/RN, 2 de janeiro de 2024.
FÁBIO F. VIANA
Diretor Executivo da Divisão De Licitações

PREFEITURA MUNICIPAL DE TENENTE ANANIAS

EXTRATO DE TERMO ADITIVO

TERCEIRO TERMO ADITIVO PROCESSO: 620210007 CONTRATO: 6/2021-0007 CONTRATANTE: PREFEITURA MUNICIPAL DE TENENTE ANANIAS CONTRATADO: MAIS SAUDE CENTRO MEDICO LTDA CNPJ(MF) Nº 37.242.312/0001-11 OBJETO: Termo aditivo nº 03, ao Contrato nº 620210007 que tem por objeto contratação de empresa especializada em serviços de consultas e de exames de atenção especializadas. OBJETO DO TERMO ADITIVO: Prorrogação do prazo de vigência contratual por mais 12 (doze) meses a contar da data da sua assinatura. VIGÊNCIA: 12 (doze) meses, tendo como termo inicial o dia 02 de janeiro de 2024 e, como termo final, o dia 31 de dezembro de 2024. MODALIDADE: Inexigibilidade BASE LEGAL: Fundamentação Legal: Art. 65, inciso I, alínea "a"i c/c art.57, § 1º, inciso I, da Lei Federal nº 8.666. DATA DA ASSINATURA: 02 de Janeiro de 2024. ASSINAM: Larissa Lisiane da Cunha Rocha Jacome, pela contratante, e Francisco Walter Uchoa Lourenço pela contratada. Tenente Ananias - RN, 02 de Janeiro de 2024.

EXTRATO DE TERMO ADITIVO

TERCEIRO TERMO ADITIVO PROCESSO: 620210012 CONTRATO: 6/2021-0012 CONTRATANTE: PREFEITURA MUNICIPAL DE TENENTE ANANIAS CONTRATADO: MAIS SAUDE CENTRO MEDICO LTDA CNPJ(MF) Nº 37.242.312/0001-11 OBJETO: Termo aditivo nº 03, ao Contrato nº 620210012 que tem por objeto contratação de empresa especializada em serviços de consultas e de exames de atenção especializadas. OBJETO DO TERMO ADITIVO: Prorrogação do prazo de vigência contratual por mais 12 (doze) meses a contar da data da sua assinatura. VIGÊNCIA: 12 (doze) meses, tendo como termo inicial o dia 02 de janeiro de 2024 e, como termo final, o dia 31 de dezembro de 2024. MODALIDADE: Inexigibilidade BASE LEGAL: Fundamentação Legal: Art. 65, inciso I, alínea "a"i c/c art.57, § 1º, inciso I, da Lei Federal nº 8.666. DATA DA ASSINATURA: 02 de Janeiro de 2024. ASSINAM: Larissa Lisiane da Cunha Rocha Jacome, pela contratante, e Francisco Walter Uchoa Lourenço pela contratada. Tenente Ananias - RN, 02 de Janeiro de 2024.

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL AGRESTE POTIGUAR

AVISO DE ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 3/2023

O CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL AGRESTE POTIGUAR- CIM/AMLAP, torna público o ato de ADJUDICAÇÃO e HOMOLOGAÇÃO da licitação acima epigrafada, cujo objeto é a AQUISIÇÃO DE MATERIAL PERMANENTE (MOBILIÁRIO ESCOLAR). Empresa Vencedora APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA, CNPJ: 06.198.597/0001-07, saiu vencedor(a) no(s) item(ns)/lotes: 1 e 2. Fica assim a licitação supracitada adjudicada e homologada.

Natal-RN, 2 de janeiro de 2024
ANTEOMAR PEREIRA DA SILVA
Presidente CIM/AMLAP

ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL
PREFEITURA MUNICIPAL DE ARROIO GRANDE

EXTRATOS DE CONTRATOS

Extrato do contrato nº 160/2023 - Concorrência Pública 001/2023. Objeto: Prestação de serviços de mão de obra para retirada manual e reassentamento de pavimento com blocos intertravados de concreto com 16 faces (Paver), conforme especificações do item 1.1 do Edital. O prazo do contrato é de 45 (quarenta e cinco) dias, a contar de sua assinatura. Valor contratado: R\$ 5.553,70 (cinco mil quinhentos e cinquenta e três reais e setenta centavos). Contratada: LUIZ ADRIANO FLORES E CIA LTDA, inscrita no CNPJ sob o nº 47.759.384/0001-94.

Extrato do contrato nº 162/2023 - Concorrência Pública 001/2023. Objeto: Prestação de serviços de mão de obra para retirada manual e reassentamento de pavimento com blocos intertravados de concreto com 16 faces (Paver) e assentamento de guia (meio-fio) em trecho reto confeccionada em concreto pré-fabricado,), conforme especificações do item 1.1 do Edital. O prazo do contrato é de 80 (oitenta) dias a contar de sua assinatura. Valor contratado: R\$ R\$ 24.820,00 (vinte e quatro mil oitocentos e vinte reais). Contratada: LUIZ ADRIANO FLORES E CIA LTDA, inscrita no CNPJ sob o nº 47.759.384/0001-94.

PREFEITURA MUNICIPAL DE BENTO GONÇALVES

AVISO DE SUSPENSÃO
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 176/2023

O Município de Bento Gonçalves comunica a suspensão temporária do PREGÃO ELETRÔNICO Nº 176/2023, Processo Administrativo nº 503/2023. OBJETO: Aquisição de 01(uma) Van para transporte, com capacidade mínima de 20(vunte) lugares, visando atender as demandas da Secretaria Municipal de Saúde. Processo: 503/2023.

ELISIANE SCHENATO
Secretária Municipal de Finanças

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAÇAPAVA DO SUL

AVISO DE LICITAÇÃO
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 52/2023
EDITAL Nº 3.495/2023

O MUNICÍPIO DE CAÇAPAVA DO SUL, torna público a realização de licitação para a aquisição de um veículo Ambulância Tipo A, zero km, conforme Edital nº 3495/2023, atualizado com as devidas correções. A sessão de disputa terá início às 13h30min do dia 16/01/2024.

Informações (55) 3281 2463.
Edital e anexos em www.cacapavadosul.rs.gov.br, link "licitações".

GIOVANI AMESTOY DA SILVA
Prefeito

PREFEITURA MUNICIPAL DE CACHOEIRINHA

AVISO DE REVOGAÇÃO

A PMC torna publica a REVOGACAO do processo: PREGAO ELETRONICO 270/2023.

Inf. (51) 3041-7166.

CRISTIAN WASEM
Prefeito

PREFEITURA MUNICIPAL DE CANOAS

AVISO DE LICITAÇÃO
CONCORRÊNCIA
EDITAL Nº 425/2023

Contratação de empresa especializada para execução de obra de restauro, recuperação e conservação da Villa Nenê - imóvel tombado como Patrimônio Cultural, através do Decreto no 1062, de 01 de outubro de 2009, com área total de 295,00 m2, localizada à Rua Santos Ferreira, 442, bairro Marechal Rondon, Canoas/RS, nos termos do Convênio FPE 76/2022, firmado entre o Município de Canoas e a Secretaria de Estado da Cultura - SEDAC. Data: 06/02/2024 às 10 horas. Local: Rua Cândido Machado, 429, 3º andar, Sala 301, Centro, Canoas/RS.

Edital: site www.canoas.rs.gov.br.

Em 2 de janeiro de 2024
NEDY DE VARGAS MARQUES
Prefeito
Em Exercício

PREFEITURA MUNICIPAL DE CASCA

AVISO DE LICITAÇÃO
CONCORRÊNCIA ELETRÔNICA Nº 1/2024

Objeto: Contratação de empresa para execução de obras em regime de empreitada global para construção do prédio da Secretaria de Saúde do Município. Abertura: 14/02/2024 às 9h, no <https://www.portaldecompraspublicas.com.br/>. Informações no Setor de Licitação, Rua Tiradentes, 778, (54) 3347-1622 ou 1227, Ramal 45.

ARI DOMINGOS CAOVILLA
Prefeito

PREFEITURA MUNICIPAL DE CASEIROS

AVISO DE ALTERAÇÃO
PREGÃO ELETRONICO Nº 1/2023

A Pregoeira de Caseiros, Estado do Rio Grande do Sul, no uso de suas atribuições legais, torna pública a ALTERAÇÃO no Edital de PREGÃO ELETRONICO No 1/2023, o qual tem por objeto a AQUISIÇÃO DE RETRO ESCAVADEIRA NOVA. Fica retificada a descrição do objeto estabelecido no item 02 do edital.

O Edital e suas ALTERAÇÕES encontram-se disponíveis no Site: <https://www.caseiros.rs.gov.br/>.

As dúvidas pertinentes à presente licitação serão esclarecidas pelo Departamento de Licitações, em horário normal de expediente, junto ao Município de Caseiros/RS em horário de expediente das 08:00 as 12:00 e das 13:30 às 17:30 horas, ou pelo fone 54 3353-116, pelo site <https://www.caseiros.rs.gov.br/> ou pelo email sl@pmcaseiros.com.br.

MARCOS CAZANATTO

PREFEITURA MUNICIPAL DE GRAVATAÍ
SECRETARIA MUNICIPAL DA FAZENDAAVISO DE LICITAÇÃO
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 481/2023

(DATA DE ABERTURA RETIFICADA)

Objeto: Serviços de locação de equipamento com emprego de mão de obra. Sessão pública em 15/01/2024, às 10h.

Os editais e seus anexos estão disponíveis em: <https://gravatai.atende.net> e <https://www.portaldecompraspublicas.com.br>.

Gravataí, 2 de janeiro de 2024.
GUSTAVO CAVALHEIRO
Secretário Municipal de Administração



TERMO DE ADJUDICAÇÃO

CIM AMLAP

CIM AMLAP

Registro de Preços Eletrônico - 03/2023

Resultado da Adjudicação

Lote: 0001 - LOTE 1 - Quantidade: 1 Unidade - Valor Referência: 46.105.795,00

Fornecedor	Situação	Valor Total
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda (06.198.597/0001-07)	Adjudicado em: 02/01/2024 - 10:34:59 - Por: Sandra Gervaise de Araujo	44.832.120,00

Lote: 0002 - LOTE 2 - Quantidade: 1 Unidade - Valor Referência: 21.292.155,00

Fornecedor	Situação	Valor Total
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda (06.198.597/0001-07)	Adjudicado em: 02/01/2024 - 10:34:59 - Por: Sandra Gervaise de Araujo	13.500.000,00

Sandra Gervaise de Araujo

Pregoeiro



TERMO DE HOMOLOGAÇÃO

CIM AMLAP

CIM AMLAP

Registro de Preços Eletrônico - 03/2023

Resultado da Homologação

0001 - LOTE 1 - Unidade: Unidade - Valor Referência: 46.105.795,00

Fornecedor	Modelo	Quantidade	Valor Final	Valor Total	Situação
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	N/C	1 Unidade	44.832.120,00	44.832.120,00	Homologado em 02/01/2024 11:26:02 Por: ANTEOMAR PEREIRA DA SILVA

0002 - LOTE 2 - Unidade: Unidade - Valor Referência: 21.292.155,00

Fornecedor	Modelo	Quantidade	Valor Final	Valor Total	Situação
Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda	N/C	1 Unidade	13.500.000,00	13.500.000,00	Homologado em 02/01/2024 11:26:02 Por: ANTEOMAR PEREIRA DA SILVA

ANTEOMAR PEREIRA DA SILVA

Autoridade Competente



Federal n.º 14.133/2021, no ano de 2024, e dá outras providências.

A Prefeita do Município de Vila Flor/RN, no uso de suas atribuições legais que lhes são conferidas na organização administrativa para o funcionamento do Poder Executivo, em vista o art. 1º do **DECRETO MUNICIPAL Nº 11, DE 09 DE JANEIRO DE 2024**, RESOLVE:

Art. 1

Designar o servidor público comissionado **KEDSON JOSÉ DE LIMA**, inscrito no CPF sob o n.º 028.XXX.XXX-23, para exercer as funções de **AGENTE DE CONTRATAÇÃO** e **PREGOEIRO** da Prefeitura Municipal de Vila Flor/RN, para nos termos do art. 8º, da Lei Federal n.º 14.133/2021, atuar nesta qualidade nas contratações diretas e procedimentos licitatórios deste órgão.

Art. 2º Designar, nos termos do art. 2º, do **DECRETO MUNICIPAL Nº 11, DE 09 DE JANEIRO DE 2024**, a equipe de apoio que auxiliará o agente de contratação e pregoeiro em suas atribuições, sendo esta formada pelos servidores públicos Jhonyvan Gonzaga de Carvalho, CPF/MF n.º 115.XXX.XXX-62 e Messias Emanuel Fagundes Vicente, CPF/MF n.º 702.XXX.XXX-45.

Art. 3º A presente portaria entra em vigor na data da sua publicação, com efeitos retroativos a presente data, revogando-se as disposições em contrário.

Registre-se;
Publique-se;
Cumpra-se.

THUANNE KARLA CARVALHO DE SOUZA
Prefeita Municipal de Vila Flor

Publicado por:
Grinaldo Joaquim de Souza
Código Identificador:178575A7

ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE
PREFEITURA MUNICIPAL FLORÂNIA

SECRETARIA MUNICIPAL DE SAÚDE
GABINETE DO PREFEITO/SECRETARIA MUNICIPAL DE
SAÚDE PORTARIA DE FÉRIAS N.º 006/2023 – GAB/SMS

O Prefeito do Município de Florânia/RN, no uso de suas atribuições legais, com fulcro no Artigo 65, inciso VI, da Lei Orgânica Municipal,

RESOLVE:

Art. 1º. Conceder o pedido de Férias Regulamentares de 30 (trinta) dias consecutivos da servidora **EDJANE MARIA DE ARAÚJO ALVES**, Agente Comunitário de Saúde, inscrito no cadastro Funcional sob o n.º 392 relativos ao período de **2022/2023**, contados a partir do dia **15/01/2024** com término em **13/02/2024**, em

conformidade com a Lei Municipal n.º 440/97, Estatuto dos Servidores Municipais de Florânia.

Art. 2º. Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação, revogadas as disposições em contrário.

Dê-se ciência, publique-se e cumpra-se.

Palácio das Flores – Prefeitura Municipal de Florânia/ RN Em 10/01/2024

SAINT CLAY ALCÂNTARA SILVA DE MEDEIROS
Prefeito do Município

HELEN RAINARA ARAÚJO CRUZ
Secretária Municipal de Saúde

Publicado por:
Ana Maria Soares de Medeiros
Código Identificador:B2AC9F5A

SECRETARIA MUNICIPAL DE SAÚDE
GABINETE DO PREFEITO/SECRETARIA MUNICIPAL DE
SAÚDE PORTARIA DE FÉRIAS N.º 007/2023 – GAB/SMS

O Prefeito do Município de Florânia/RN, no uso de suas atribuições legais, com fulcro no Artigo 65, inciso VI, da Lei Orgânica Municipal,

RESOLVE:

Art. 1º. Conceder o pedido de Férias Regulamentares de 20 (vinte) dias consecutivos da servidora **TAYANNE SHIRLEY DE MEDEIROS SILVA**, Atendente de farmácia, inscrita no cadastro Funcional sob o n.º 1300 relativos ao período de **2022/2023**, contados a partir do dia **15/01/2024** com término em **03/02/2024**, em conformidade com a Lei Municipal n.º 440/97, Estatuto dos Servidores Municipais de Florânia.

Art. 2º. Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação, revogadas as disposições em contrário.

Dê-se ciência, publique-se e cumpra-se.

Palácio das Flores – Prefeitura Municipal de Florânia/ RN Em 10/01/2024

SAINT CLAY ALCÂNTARA SILVA DE MEDEIROS
Prefeito do Município

HELEN RAINARA ARAÚJO CRUZ
Secretária Municipal de Saúde

Publicado por:
Ana Maria Soares de Medeiros
Código Identificador:3A7A46FE

ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE
CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL AGRESTE POTIGUAR (CIM-AMLAP)

GABINETE DA PRESIDÊNCIA
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N.º. 1/2024

PREGÃO ELETRÔNICO - SRP N.º. 3/2023
PROCESSO N.º 5/2023

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N.º. 1/2024

O CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO LITORAL AGRESTE POTIGUAR-CIM-AMLAP, inscrito no CNPJ sob o n.º.19.322.223/0001-01 com sede administrativa na R. Demócrito de Souza Paiva, 195 - Lagoa Nova, Natal - RN, 59062-440, neste ato representado por seu Presidente, o Sr. ANTEOMAR PEREIRA DA SILVA (Prefeito de São Tomé/RN), brasileiro, Casado, inscrito no CPF/MF sob n.º 671.368.184-00, residente nesta cidade, doravante denominado **ÓRGÃO GERENCIADOR**, institui Ata de Registro de Preços (ARP), decorrente da licitação na modalidade Pregão, cujo objetivo fora a formalização de Aquisição de materiais permanentes (mobiliário escolar), realizada no dia 29 de dezembro de 2023, processada nos termos do Processo Administrativo n.º. 5, a qual se constitui em documento vinculativo e obrigacional às partes, à luz da permissão inserta no art. 15, da Lei n.º. 8.666/93 e as cláusulas e condições seguintes:

Art. 1º. A presente Ata de Registro de Preços estabelece as cláusulas e condições gerais para o registro de preços referente à Aquisição de materiais permanentes (mobiliário escolar), cujas especificações, preço(s), quantitativo(s) e fornecedor(es) foram previamente definidos através do procedimento licitatório supracitado.

Art. 2º. Integra a presente ARP, O CIM-AMLAP, na qualidade de ÓRGÃO GERENCIADOR, os municípios consorciados como ÓRGÃOS PARTICIPANTES e a empresa APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA, inscrito no CNPJ: 06.198.597/0001-07, DETENTORA DA ARP.

Parágrafo único. Qualquer órgão ou entidade da Administração Pública poderá solicitar a utilização da presente ARP, independentemente da participação ou não na licitação sobredita observada as exigências insertas no Decreto CIM-AMLAP nº 01/2019.

Art. 3º - O ÓRGÃO GERENCIADOR, obriga-se a:

- a) Gerenciar a presente ARP, indicando, sempre que solicitado, o nome do Prestador, o preço, os quantitativos disponíveis e as especificações dos materiais registrados, observada a ordem de classificação indicada na licitação;
- b) Convocar o particular, via fax ou telefone, para retirada da nota de empenho;
- c) Observar para que, durante a vigência da presente ata, sejam mantidas todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, bem assim a compatibilidade com as obrigações assumidas, inclusive com solicitação de novas certidões ou documentos vencidos;
- d) Conduzir eventuais procedimentos administrativos de renegociação de preços registrados, para fins de adequação às novas condições de mercado e de aplicação de penalidades;
- e) realizar, quando necessário, prévia reunião com os licitantes objetivando a familiarização das peculiaridades do Sistema de Registro de Preços;
- f) Comunicar aos gestores dos órgãos participantes possíveis alterações ocorridas na presente ARP;
- g) Coordenar a qualificação mínima dos respectivos gestores dos órgãos participantes;
- h) Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das condições ajustadas no edital da licitação e na presente ARP.

Art. 4º. O ÓRGÃO PARTICIPANTE, através de gestor próprio indicado, obriga-se a:

- a) tomar conhecimento da presente ARP, inclusive às respectivas alterações, para fins de utilização de forma correta da mesma;
- b) consultar, previamente, o ÓRGÃO GERENCIADOR objetivando a obtenção das informações necessário ao fornecimento pretendidos;
- c) verificar a conformidade das condições registradas na presente ARP junto ao mercado local, informando ao ÓRGÃO GERENCIADOR eventuais desvantagens verificadas;
- d) encaminhar ao ÓRGÃO GERENCIADOR a respectiva Autorização de Serviços;
- e) enviar, no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos, as informações sobre a contratação efetivamente realizada; e
- f) acompanhar e fiscalizar o fiel cumprimento das obrigações contidas no edital da licitação e na presente ARP, informando ao ÓRGÃO GERENCIADOR qualquer irregularidade ou inadimplemento do particular.

Art. 5º. ORGÃO NÃO PARTICIPANTE, entidades da administração pública, interessados em aderir a presente ata de ARP, conforme a seguir: O futuro Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizado por qualquer órgão da Administração Pública, independente da condição de órgão participante do presente certame licitatório, mediante prévia consulta ao órgão gerenciador e o gerenciado, até o limite de 50% (cinquenta por cento) do quantitativo inicialmente previsto, desde que devidamente comprovada a vantagem e o cumprimento das exigências da legislação vigente, conforme o seguinte tramite abaixo elencado:

- a) Solicitação através de ofício o pedido referente a carona a ARP;
- b) Órgão gerenciador manifestará o gerenciado sobre a aceitação da referida carona;
- c) Após autorização do Gerenciado o órgão Gerenciador disponibilizará cópias da documentação necessária para tal feito.
- d) O órgão gerenciador limitará ao fornecimento da ARP em até 02 (duas) vezes o quantitativo, conforme expressa o Decreto Federal nº .892/2013, para adesões de órgãos públicos que assim solicitarem.

OBS: Os casos omissos desta ARP serão resolvidos de acordo com os termos da Lei nº. 8.666/93, Decreto nº. 7.892/2013, ou legislação vigente à época do fato ocorrido.

Art. 6º. O FORNECEDOR obriga-se a:

- a) Assinar o respectivo Contrato, no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos, contados da convocação;
- b) Informar, no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos, quanto à aceitação ou não do fornecimento dos materiais a outro órgão da Administração Pública (não participante) que venha a manifestar o interesse de utilizar a presente ARP;
- c) Apresentar os materiais no prazo máximo definido na proposta de preços apresentada na licitação, contado da data de assinatura do contrato;
- d) Entregar conforme especificações e preço registrados na presente ARP;
- e) providenciar a imediata correção de deficiências, falhas ou irregularidades constatadas pelo ÓRGÃO GERENCIADOR referentes às condições firmadas na presente ARP;
- f) Fornecer, sempre que solicitado, no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos, documentação de habilitação e qualificação cujas validades encontrem-se vencidas;
- g) Prover condições que possibilitem o atendimento das condições firmadas a partir da data da assinatura da presente ARP;
- i) Ressarcir os eventuais prejuízos causados aos órgãos gerenciador e participante(s) e/ou a terceiros, provocados por ineficiência ou irregularidades cometidas na execução das obrigações assumidas na presente ARP;
- j) Pagar, pontualmente, aos Prestadores e cumprir com as obrigações fiscais, relativos aos materiais entregue, com base na presente ARP, exonerando a Administração Pública de responsabilidade solidária ou subsidiária por tal pagamento;
- l) Manter, durante a vigência da presente ata, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

Art. 7º. A presente Ata de Registro de Preços vigorará por 12 (doze) meses, a partir de sua assinatura, podendo o Prestador solicitar, a qualquer tempo, a desobrigação do fornecimento.

Parágrafo Único. Caso o Prestador não tenha mais interesse em manter registrado o preço no período de vigência da ARP, terá que se manifestar por escrito, por meio de requerimento, e apresentar documentação que comprove a impossibilidade de cumprir com os compromissos assumidos, os quais serão analisados pela Administração.

Art. 8º O preço, a quantidade, o fornecedor e as especificações do material(is)/serviço(s) licitado(s), registradas nesta Ata, encontram-se indicados na tabela abaixo:

Fornecedor: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA		
CNPJ: 06.198.597/0001-07	Telefone: 84 9.88023825 - 9.8802-8076	Email: licitacao@apform.com.br
Endereço: RUA PROJETADA, LOTE 04, 4, DISTRITO INDUSTRIAL, MACAIBA/RN, CEP: 59280-000		
Representante: JOSÉ PEREIRA DA COSTA - CPF: 534.105.055-04		

LOTE I						
Item	Descrição	Marca	Unidade Medida	Quant.	Preço Unit.(R\$)	Vlr. Total(R\$)
1	0000097 - ESTANTE EM AÇO COM 5 PRATELEIRAS EM MDF/MDP Estante constituída em tubo retangular 50X30 na parede 1,5 mm nas colunas e 30x30 na moldura retangular abaixo das prateleiras como reforço. As estruturas metálicas deverão ser soldadas pelo processo MIG/MAG, e deverão estar isentas de respingos de soldas após o processo de soldagem. Acima da moldura retangular em tubo quadrado 30x30 mm deverão ser fixadas prateleiras em MDF/MDP de 18 mm de espessura com acabamento de laminado de baixa pressão BP na cor cinza, as prateleiras deverão em todo o seu perímetro receber fita de borda de 2 mm de espessura na mesma cor da superfície. As terminações da estante deverão receber ponteiros em plástico copolímero na cor preta. Toda a estrutura deve receber acabamento com sistema de tratamento químico (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó. Sem arestas cortantes e rebarbas. Dimensões: Altura 200 cm x Largura 100 cm x Profundidade 35 cm. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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 à 100 µm; •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.		UND	500,00	4.560,000	2.280.000,00
2	0000098 - 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 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 seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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 à 100 µm; •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.		UND	400,00	661,200	264.480,00
3	0000099 - ESTANTE DUPLA FACE Estante face dupla inferior fechada, totalmente confeccionada em aço SAE1008/1020, contendo: 02 (duas) Laterais de sustentação confeccionadas em chapa de espessura 1,20mm, cada lateral com 36 (trinta e seis) rasgos de 28mm de altura por 105mm de largura, permitindo encaixe das bandejas em passos de 175mm. 01 (uma) base retangular fechada confeccionada em chapa com espessura 0,90mm, com altura de 175 mm; 01 (um) reforço interno em “Triângulo” soldado em toda a extensão da base, confeccionado em chapa 0,90mm; 02 (dois) anteparos laterais soldados a base e fixado nas laterais da estante através de 06 (seis) parafusos 3/8” de cada lado. 01 (uma) travessa superior horizontal (chapéu), confeccionado em chapa 0,90mm e dobrado em “U” com altura de 70mm; 02 (dois) anteparos laterais em chapa 1,50 mm soldados a travessa e fixado nas laterais da estante através de 06 (seis) parafusos 3/8” de cada lado. 08 (oito) prateleiras com dimensões de 930 mm de comprimento e 235 mm de profundidade, confeccionadas em chapa com espessura de 0,90mm, com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos). Acabamento com sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático epóxi pó. Sem arestas cortantes e rebarbas. Dimensões: Altura: 200 cm e Largura: 100 cm. Profundidade: 58 cm. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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 à 100 µm; •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.		UND	400,00	4.200,000	1.680.000,00
4	0000100 - 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 confeccionadas em chapa dura de alta densidade pintada na mesma cor do móvel. Correções (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 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. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante.		UND	100,00	1.003,200	100.320,00
5	0000101 - MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, ABERTO, COM 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, podendo ser desmontável em 9 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 4 prateleiras divisórias. fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico, o modulo deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na cor cinza, com formato semiesférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito “costelas” para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrados na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1” polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. 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 branca texturizada, curada em estufa. 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. embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo “plástico bolha” e envoltos em conjunto por meio de papelão ondulado. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase da montagem. o modulo deverá ser entregue desmontado. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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 à 100 µm; •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		UND	350,00	3.990,000	1.396.500,00

	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.				
6	0000102 - MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 02 PORTAS E 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, podendo ser desmontável em 11 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 4 prateleiras divisórias, fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico, o modulo deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva, o modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor cinza, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. fechadura do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável. corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25, quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1” polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. 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 branca texturizada. 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. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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 á 100 µm; •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.	UND	500,00	4.218,000	2.109.000,00
7	0000103 - MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 08 PORTAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, desmontável em 20 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 divisória, 1 base, 6 prateleiras, 1 cabeceira, 8 portas. Fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos. os pés do modulo em plástico injetado na cor cinza, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. corpo do armário em chapa de aço sae 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, base estruturada por meio de tubo de aço carbono sae 1020 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890x390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldadas pelo processo mig/mag quatro tubos de aço carbono 1” polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. oito portas, com 08 fechaduras do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável, portas confeccionadas em mdf de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fitas ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de 02(duas) em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, puxador em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em mdf de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epoxi pó, pelo processo eletrostático. todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, na cor branca texturizada. 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. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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 á 100 µm; •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.	UND	400,00	6.042,000	2.416.800,00
8	0000104 - MODULO DE ARMAZENAMENTO BAIXO, COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, podendo ser desmontável em 8 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 1 prateleira divisória. Fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do módulo em plástico injetado na cor cinza com parafuso que permita a sua regulagem. Fechadura com chave dobrável. Corpo do armário em chapa de aço de espessura, 0,75 mm. Laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação da prateleira em várias alturas. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm. Duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS. Cada porta deve possuir 2 dobradiças e um puxador plástico. O fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca. 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 branca texturizada. 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. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 80 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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 á 100 µm; •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.	UND	200,00	3.192,000	638.400,00
9	0000105 - MÓDULO DE ARMAZENAMENTO, TRANSPORTE E RECARGA PARA NETBOOKS E TABLETS (TIPO “CHARGE MATE”), COM CAPACIDADE PARA ARMAZENAMENTO E CARREGAMENTO DE ATÉ 36 NOTEBOOKS. Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, desmontável em 8 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 1 prateleira divisória. Fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico, possui os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. O fechamento superior deve ter um rebaixo em formato retangular com profundidade de 20 mm, revestido com uma manta emborrachada de 1 mm de espessura, para contenção dos equipamentos de forma segura antes ou depois do acondicionamento para carregamento. A base possui 4 rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75 mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60 kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Eixo dotado de rosca métrica. Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. Corpo do armário em chapa de aço de espessura, 0,75 mm. Laterais direita e esquerda do armário, com ventilação por meio de furos redondos com diâmetro de 10 mm em número de no mínimo 184 furos (23 linhas e 8 colunas de furos), prateleira fixada a lateral por meio de cremalheiras estampadas diretamente na lateral. Base estruturada por	UND	30,00	7.980,000	239.400,00

	<p>meio de tubo de aço carbono 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, Duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS azul de 2,5 mm de espessura. Cada porta deve possuir 2 dobradiças. Para o fechamento seguro do compartimento, há uma fechadura digital por senha individualizada, o mesmo sistema também atua como puxador da porta do compartimento. Fundo do módulo com 01 fechamento em chapa de aço com espessura de 0,75 mm, com diversos furos de diâmetro 10 mm. 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 branca texturizada. 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. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de uso. Na lateral direita e esquerda do armário deve ter um puxador para deslocamento, em tubo redondo de espessura 1,5mm fixado a estrutura por meio de parafuso interno ao módulo. Também na parte externa deve existir uma peça em chapa de aço com espessura 2 mm, em formato de alça borboleta para enrolar o fio quando o mesmo não estiver em uso. O módulo deve ser conectado a rede elétrica de 220V ou 110V com capacidade de 10A. Distribuição de rede elétrica por prateleira, a rede de alimentação elétrica normatizada contando com 3 linhas de tomadas com 12 posições cada linha, tomadas padrão conforme a norma, cabo tipo chicote externo responsável pela entrada da corrente elétrica. Proteção por disjuntor geral DR/DPS com temporizador de desligamento automático. Dimensões: alt. 89 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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 à 100 µm; •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>				
10	<p>0000106 - MÓDULO DE CARREGAMENTO PARA CELULARES, TABLETS E NOTEBOOKS COM 13 PORTAS E FECHADURAS ELETRONICAS Módulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS. Fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O módulo possuir os 12 vértices cuja forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do módulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato semiesférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito "costelas" para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. O módulo é subdividido em 13 compartimentos, sendo 12 para armazenamento e carregamento, e um compartimento para manutenção de equipamentos elétricos eletrônicos. Nos compartimentos para armazenamento e recarga de equipamentos eletrônicos, há uma tomada embutida modelo ABNT de três pontos e 10A e duas portas USB de 5V 1A permitindo assim a recarga do aparelho no armário apenas com o cabo USB e sem o uso de carregador, quando aberto o compartimento é automaticamente iluminado por meio de led na cor branca. O módulo possui aterramento Classe I de acordo com normas internacionais de segurança. Para o fechamento seguro do compartimento, há uma fechadura digital em cada compartimento possuindo senha individualizada, o mesmo sistema também atua como puxador da porta do compartimento. Na parte inferior há um compartimento para acomodação e manutenção dos equipamentos elétricos/eletrônicos composto de dois protetores de surto DPS 45KA 175V IP CL2, um interruptor diferencial DR 30 MA 25° DRSZL-025A 6 KA e uma fonte chaveada 12V 15° 110V-220V. Para acessar o compartimento há uma porta com acionamento basculante confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS. Cada porta deve possuir 2 dobradiças exceto a de manutenção, que deve possuir dois pistões a gás e fechadura do tipo tambor cilíndrico tipo "Yale" com chave dobrável. Corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. Inserir em suas extremidades buchas internas com porca inserida de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. O fundo do módulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização. A pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, na cor branca texturizada. 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. Embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo "plástico bolha" e envoltos em conjunto por meio de papelão ondulado. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de utilização informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase de utilização. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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 à 100 µm; •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>	UND	100,00	10.260,000	1.026.000,00
11	<p>0000107 - 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 papéis 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 1/2 (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 seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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 à 100 µm; •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>	UND	500,00	1.083,000	541.500,00
12	<p>0000108 - MESA EM MDF 2,00m x 0,90m Tampo com formato retangular, constituído em MDP de 18 mm de espessura mínima com acabamento nas duas faces em BP. As faces laterais dos tampo recebem fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 2,5 mm e raio mínimo 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: 62x47x39x1,9mm (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 1/2 x 1,2 mm (l x p x e), com 2 furos 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 seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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 à 100 µm; •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</p>	UND	100,00	1.254,000	125.400,00

	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.				
13	0000109 - CADEIRA FIXA APROXIMAÇÃO S COM ESPALDAR MEDIO E ENCOSTO EM TELA -Base Estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos estão unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 (quatro) deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼" x 2 ½". Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. -Assento Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra 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 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeaçamento 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 é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm 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 550mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela tencionada 100% Poliéster fixada à moldura, que 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 4 (quatro)buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina e após, o conjunto é fixado em uma lâmina de aço que fará a ligação do encosto com o assento. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, utilizando o processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície do encosto e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Possui um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Certificado 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.	UND	200,00	1.782,000	356.400,00
14	0000110 - 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 carbono1005/1010com 6 mm de diâmetro. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço 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 pés 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 pé 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 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 reclinção 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 reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. -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 polioli/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 tapeaçamento 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 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 fabricados 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 seguintes 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.	UND	100,00	2.970,000	297.000,00
15	0000111 - CADEIRA FIXA Cadeira fixa estofada, sem braços, montada sobre armação tubular de aço com quatro pés. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS •Largura do assento: 500 mm +/-50 mm; •Profundidade do assento: 460 mm +/-10 mm; •Altura do assento: 430 mm +/-10 mm; •Largura do encosto: 400 mm +/-10 mm (medida no ponto mais saliente do apoio lombar); •Extensão vertical do encosto: 350 mm +/-10 mm; •Espessura da espuma do assento: mínima de 40 mm; •Espessura da espuma do encosto: mínima de 30 mm. •Tolerâncias dimensionais para tubos conforme ABNT ABNT6591. •Tolerâncias para camada de tinta: mínimo 40 micrometros /máximo 100 micrometros. CARACTERÍSTICAS •Assento e encosto confeccionados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada. •Estofamento do assento e do encosto em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido, na cor cinza, dotado de proteção com produto impermeabilizante hidro-repelente. •Faces inferior do assento e posterior do encosto revestidas com capas de plástico injetado, na cor preta. •Fixação do assento e do encosto à estrutura por meio de parafusos com rosca métrica e porcas de cravar. •Estrutura constituída de 4 pés, confeccionada em tubo de aço com costura, laminado a frio, secção circular mínima 22,3 mm (7/8"), com espessura mínima de 1,5 mm (chapa 16). •Acabamento das partes metálicas em pintura em pó, brilhante, na cor preta. •Terminações de tubos em plástico injetado, na cor preta, fixadas através de encaixe. Estas não devem poder ser retiradas sem o uso de ferramentas. •Sapatas articuladas para garantir o nivelamento em relação às variações do piso. •Todos os encontros ou uniões de partes metálicas devem receber solda em toda a extensão da união. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 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.	UND	500,00	594,000	297.000,00
16	0000112 - CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR BAIXO Rodízios 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 à 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) pés 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 secção 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 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	UND	1000,00	831,600	831.600,00

	<p>revestimento de pintura eletroestática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). 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 ½" 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 eletroestática 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 seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO 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.</p>				
17	<p>0000113 - 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 conifcadas 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 ponteiros, 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 conifcadas 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 ponteiros, 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 seguintes 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>	UND	1000,00	1.188,000	1.188.000,00
18	<p>0000114 - 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 espessura e soldados à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empalhável. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados 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 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 seguintes 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>	UND	2000,00	356,400	712.800,00
19	<p>0000115 - CONJUNTO ALUNO INFANTIL O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 305 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com Ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. A mesa deve ter 590 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m2. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de Ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT 14006/2008 - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000</p>	Conj.	3000,00	690,000	2.070.000,00

	<p>horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 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 do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante</p>				
20	<p>0000116 - CONJUNTO ALUNO ADULTO O conjunto descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Philips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de seção redonda com Ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. A mesa deve ter 760 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tempo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tempo deve fixar-se ao contra tempo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tempo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tempo além de prover acabamento na parte inferior do tempo da mesa. As dimensões aproximadas do tempo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tempo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tempo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois (02) porta objetos devem ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tempo com tubo quadrado de 20x20 mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5 mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de Ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tempo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 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 do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante.</p>	Conj.	10000,00	710,000	7.100.000,00
21	<p>0000117 - CONJUNTO ALUNO JUVENIL O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda philips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de seção redonda com Ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plástica. A mesa deve ter 650 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tempo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tempo deve fixar-se ao contra tempo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tempo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tempo além de prover acabamento na parte inferior do tempo da mesa. As dimensões aproximadas do tempo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tempo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tempo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois (02) porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tempo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de Ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tempo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014. 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 do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante.</p>	Conj.	2000,00	699,000	1.398.000,00
22	<p>0000118 - CONJUNTO INFANTIL COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL. MESA ESCOLAR INFANTIL: Com montagem simplificada e que permite o seu emprego também como brinquedo infantil. Compreende em um corpo estruturante, um porta-livros e um tempo substancialmente trapezoidal. O corpo é inteiriço de forma poliédrica e moldado no processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em uma peça única, sendo composto de um pé dianteiro largo e de seção transversal em “U”, voltado para dentro, dois pés traseiros também em “U”, voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tempo apresenta uma forma substancialmente trapezoidal e moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, porém com base menor arredondada e chanfrosas extremidades das bases maiores. Um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tempo, se destina a porta -objetos. O porta-livro apresenta a forma de uma placa triangular e moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal</p>	Conj.	1000,00	4.300,000	4.300.000,00

	<p>arredondado, sendo encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e sendo fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. As dimensões da mesa giram em torno de 620 mm na base maior, 235 na base menor e 465 mm lateralmente e espessura média de 3,5 mm. CADEIRA INFANTIL: Formada com assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 320 mm de profundidade, 04 mm de espessura, cantos arredondados, montado à estrutura por meio de 04 (quatro) cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 02 mm de espessura, que acomodam parafusos autos atarraxantes para plástico FL de diâmetro 5x30 mm de fenda Phillips. Altura em relação ao piso 350 mm. Encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de 3,5 mm, cantos arredondados, unindo à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores nos tubos da estrutura travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou de parafusos. Estrutura, fabricada em tubos de aço industrial com pés e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm com espessura de 1,06 mm, base do encosto fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm com espessura de 1,2 mm, peças de tubos de aço industrial são unidas entre si por meio de solda MIG e tratadas por conjunto de banhos químicos, com pintura epóxi (pó), que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura, com ponteiros plásticos de polipropileno nos pés e nas extremidades das travessas com acabamento, são ponteiros com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas no transporte. MESA CENTRAL: Constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuindo 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça apresenta um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. Estrutura central fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade. Altura em relação ao piso 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. Mesa Central Cor Cinza. Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: Certificado conforme norma ABNT NBR NM300 Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. 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</p>				
23	<p>0000119 - CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA PROFESSOR. Mesa com tampo modular em plástico injetado de alto impacto que se fixa à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Possui um tapume de 650x250 mm em MDP de 15 mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa mede 610 x 810 mm e tem 760 mm de altura. A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde são montados os pés da mesa. Esse cone é fabricado em tubo Ø 2" com 2,25 mm de parede e recebe internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9 mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A Cadeira Giratória deve ser constituída de assento e encosto; plataforma, coluna e base com rodízio. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com Ø 22,20 mm e 1.50 mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Os tubos devem ser curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos 1/2"x1.1/2" mm sextavados flangeados. O conjunto deve ser então acoplado ao pistão a gás e esse acoplado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465 mm de largura, 470 mm de profundidade com 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (buchas americanas 1/2"x13mm); e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/2"x1.1/2". Sobre o assento deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 a 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento à gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante</p>	Conj.	500,00	2.544,960	1.272.480,00
24	<p>0000120 - CONJUNTO PARA EDUCAÇÃO INFANTIL 4 LUGARES A mesa deve ser composta por tampo em plástico injetado de alto impacto à base de ABS Natural, que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Após montada a mesa deve medir 610x810 mm e ter 590 mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realizará a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira por sua vez deve ser constituída de estrutura metálica, assento e encosto plásticos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido e dimensões aproximadas de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm aproximadamente. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido. Suas dimensões aproximadas devem ser 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço industrial, composta por pernas e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,06 mm e "L"s fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm e espessura de parede de 1,2 mm. As peças devem ser unidas entre si por meio de solda MIG. O conjunto deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiros plásticos de polipropileno para acabamento, e nas extremidades das travessas devem ser colocadas ponteiros de polipropileno com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas no transporte. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante .</p>	Conj.	200,00	2.892,000	578.400,00
25	<p>0000121 - CONJUNTO ESCOLAR, MESA E CADEIRAS: 01 (uma) mesa e 04 (quatro) Cadeiras A superfície da mesa deve ser confeccionada em laminado de alta pressão tipo lousa escolar na cor branca para uso de canetas tipo WBM-7 ou similares, possibilitando que os usuários possam escrever ou desenhar sob sua superfície e que seja facilmente removível. Mesa: Altura: 60 cm / Tampo: 80 cm x 80 cm / Tolerância de +/- 2% Mesa: tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, tipo lousa, na cor branca (comprovar que o revestimento é em lousa por meio do fornecedor), cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor</p>	Conj.	300,00	5.400,000	1.620.000,00

	<p>branca. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro de 6 mm). Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em pvc (cloreto de polivinila); pp (polipropileno) ou pe (polietileno), com &quot;primer&quot; na face de colagem, acabamento de superfície texturizada, na cor amarela - colada com adesivo &quot;hot melting&quot;; Resistência ao arrancamento mínima de 70n (ver fabricação). Laterais revestidas com o mesmo material e cor do tampo superior, cantos arredondados, fixado à estrutura por parafusos auto-atarrachantes. Estrutura da mesa composta de: pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção circular diâmetro de 38mm (1 1/2&quot;); em chapa 16 (1,5mm); travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero vírgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela - fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza - ref ral 7040. Pés com protetores de plástico PP também na cor amarela. Cadeira: Assento: 40 cm (largura) x 31 cm (profundidade) 35 cm (altura de assento ao chão) Encosto: 40 cm (largura) x 20 cm (altura do assento ao encosto) Tolerância de +/- 2% Assento e encosto em polipropileno copolímero vírgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor amarela, nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de &quot;repuxo&quot;, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero vírgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza - ref ral 7040. Pés com protetores de plástico PP também na cor amarela. Dever ser apresentado junto com a proposta inicial os seguintes documentos •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 à 100 µm; •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>				
26	<p>0000122 - CONJUNTO COLETIVO ADULTO MESA. O tampo é injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. O tampo está disponível com laminado melamínico de alta pressão em sua face superior, o qual é colado com adesivo bicomponente. O laminado possui espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. Em uma de suas laterais possui dois acoplamentos que realizam a função &quot;connect&quot;, encaixado às extremidades laterais das mesas com o objetivo de conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado. Em sua região central possui um orifício circular, com objetivo de receber acessórios tais como guarda-sol e afins. A superfície inferior do tampo contém os alojamentos para os pés posicionados convenientemente em cada extremidade os pés da mesa são fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), e possuem geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés possui formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e garantir a integridade e estabilidade da mesa. A extremidade inferior dos pés, no tamanho adulto, recebe sapata plástica com regulagem de altura, a fim de propiciar o nivelamento da mesa e evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio. CADEIRA Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. A estrutura é fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de seção redonda com Ø19,05mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados 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. ASSENTO Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. 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 400 mm (largura) x 420mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. É fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal e por dois parafusos para plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. ENCOSTO Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398mm (largura)x250mm (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) na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possui ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. DIMENSÕES: mesa – altura da mesa 735-760 mm, largura do tampo 801x801 mm. Cadeira – altura do assento 460 mm, largura do assento 395 mm, profundidade do assento 422 mm, largura do encosto 398 mm, altura total da cadeira 786 mm.</p>	Conj.	1000,00	4.440,000	4.440.000,00
27	<p>0000123 - CARTEIRA COM PRANCHETA LATERAL O Conjunto E se trata de uma cadeira escolar com prancheta lateral fixa acoplada a estrutura. Deve ser composto por estrutura metálica, assento, encosto, porta livros e prancheta plásticos. A prancheta deve ser injetada em ABS vírgem com as seguintes dimensões 620 mm de comprimento por 316 mm de largura e espessura mínima de parede de 3 mm que permita a inserção de uma folha A4, rotacionada em 20°, em sua superfície de trabalho. Ela deve possuir porta canetas de 290 mm x 24 mm e deve ser fixada ao suporte estrutural por meio de contra tampo injetado em polipropileno dotado de 5 encaixes. A altura da prancheta ao chão na região de apoio do cotovelo deve ser de 685 mm e a mesma deve possuir uma inclinação de 10° com o plano horizontal afim de proporcionar maior conforto ergonômico ao usuário. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e com aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 410 mm de profundidade, 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas, que devem acomodar parafusos para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões de 460 mm de largura por 330 mm de altura, com espessura de parede de 5 mm e cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam à estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O porta-livros deve ser produzido em polipropileno copolímero vírgem pelo processo de injeção de termoplásticos. Ele deve ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros mede 270mm x 85mm, e sua profundidade deve ser de 270mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde devem ser fixadas por 4 parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base de ligação do assento e encosto e as pernas com tubos de seção oblonga 16x30 mm e espessura de parede de 1,5mm dobrados. Duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2mm de espessura de parede que servem de encaixe para o suporte da prancheta. Esse por sua vez deve ser fabricado em um tubo 19 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede. Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (p6), que garanta proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos devem ser cobertas buchas plásticas. O assento e o encosto apresentam como opcional alma estofada com espuma laminada de espessura igual a 20mm e densidade 26 (figura 2). A alma estofada deve ser montada ao assento por meio de parafusos phillips Ø3,5x8mm para plástico, e ao encosto por meio de encaixes. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à névoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMMD790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante</p>	UND	4000,00	694,080	2.776.320,00
28	<p>0000124 - 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 seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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 à 100 µm; •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</p>	UND	1000,00	2.776,320	2.776.320,00

	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.				
--	---	--	--	--	--

VALOR GLOBAL LOTE I					44.832.120,00
----------------------------	--	--	--	--	----------------------

LOTE II						
Item	Descrição	Marca	Unidade Medida	Quant.	Preço Unit.(R\$)	Vlr. Total(R\$)
29	0000125 - CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1840x810mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de seção redonda com Ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. 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		Conj.	1000,00	4.500,000	4.500.000,00
30	0000126 - CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 10 CADEIRAS INFANTIL. A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 4 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 2440x810mm e tem 590mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 10 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 350 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de seção redonda com Ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. 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		Conj.	1000,00	4.400,000	4.400.000,00
31	0000127 - CONJUNTO MERENDA COM 04 LUGARES COM CADEIRA SUPERVISOR Mesa com tampo confeccionado em MDP de 18 mm revestido nas duas faces em laminado BP (Baixa Pressão) na cor branca, fixada a estrutura por meio de parafusos e buchas tipo americana. Todas os perímetros internos e externos em bordas de PVC com 180° na cor vermelha. O tampo possui 4 cavidades contendo cada uma cadeira em resina termoplástica injetada monobloco com apoio para os pés, aberturas para ventilação laterais e traseira, assento estofado e com cinto de segurança regulável em nylon em cada assento, toda a superfície em contato com a criança deve possuir superfície arredondada e ergonômica. Área útil do assento de 300 x 240 mm. Altura entre o assento e o tampo de 160 mm. O assento deverá possuir acabamento arredondado para não machucar as pernas da criança. Lado posterior da mesa em forma de arco com 1000 mm de área, permitindo o fácil acesso do usuário em todos os pontos da mesa. Altura tampo/chão 760 mm. Estrutura de sustentação do tampo formado por 3 colunas em tubo oblongo 29x58 (1.5) com um tubo redondo de 1 ¼ (1.5) calandrado em formato de arco para sustentação inferior das 4 cadeiras, a fixação da cadeira ao tubo calandrado se dá por meio de flange em chapa de aço 16 (1.5) furada e dobrada para adequação aos furos da cadeira e com laterais viradas e recordadas em meia circunferência fixada por meio de solda MIG/MAG, pés em tubo 1 ½ (1.5) fixadas as colunas por meio de solda MIG/MAG em todo seu perímetro, terminações do tubo em sapatas injetadas antiderrapantes em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas em cores variadas, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó. O mobiliário não deverá trazer nenhum risco para os bebês. A Cadeira Giratória deve ser constituída de assento e encosto; plataforma, coluna e base com rodízio. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com Ø 22.20 mm e 1.50 mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Os tubos devem ser curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos ¼"x1.1/2" mm sextavados flangeados. O conjunto deve ser então acoplado ao pistão a gás e esse acoplado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465 mm de largura, 470 mm de profundidade com 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (bucha americana ¼"x13mm); e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼"x1.1/2". Sobre o assento deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 a 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento à gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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 r1 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 à 100 µm; •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		Conj.	100,00	5.500,000	550.000,00

	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.				
32	0000128 - MÓDULO DE ARMAZENAMENTO DE ÁGUA GELADA EM AÇO INOX - Corpo em INOX 304, fechamento superior e inferior em ABS nas cores opcionais: azul, vermelho, verde e cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular da base, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O bebedouro deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva o que proporciona maior higienização e facilidade de limpeza. Os pés do bebedouro devem ser em plástico injetado na mesma cor da base e tampo, com formato semi esférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito "costelas" para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Base estruturada por meio de tubo de aço 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço 1" polegada de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do módulo, em suas extremidades buchas internas com porca inserida de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. O isotubo externo que envolve a serpentina e o tubo capilar, deve estar envolto por uma capa em chapa de inox 18 (1,2 mm) com a finalidade de proteção. Calha em alumínio em reforço nas extremidades com mão francesa e tubo de descarga da água na parte traseira. Uma torneira curta para uso de copos e duas torneiras com válvula de pressão para uso direto, todas em aço com acabamento cromado. Placa base que fixa a unidade condensadora em chapa 18 (1,2 mm) com furação para ventilação e fixação da unidade condensadora, o aterramento deve ser fixado nessa mesma placa base. Tanque reservatório interno em aço inox 304, envolvido em espuma de poliuretano com no mínimo 4,5 cm de parede nas laterais e base. Serpentina em cobre revestido em tinta certificada para contato com água potável. Termostato com no mínimo 7 pontos de regulagem. Acompanha tubo flexível para instalação direta em rede de água potável. Dimensões : •Altura: 142 cm •Frente: 95 cm •Lateral: 43,5 cm Capacidade : •Armazenamento de água gelada: de 100 litros. Características gerais: •Reservatório interno em Aço Inox 304; •Unidade condensadora de 1/4HP; •Isolação térmica em poliuretano, retendo a temperatura. •Termostato interno com regulagem fixa de 5° à 15°C e tomada de 3 pinos; •Serpentina interna em cobre; •Compressor interno com gás refrigerante conforme legislação vigente. •Vazão aprox.: 20 Litros de água/ hora •O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme protocolo de Montreal de 1987; Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90, Resolução Conama nº 13 de 1995, Decreto Estadual nº 41.269 de 10/03/97 e Resolução Conama nº 267 de 2000. É desejável e preferencial que o gás refrigerante tenha baixo índice GWP ("Global Warming Potential" - Potencial de Aquecimento Global), conforme o Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5445 de 12/05/05, devendo nesta opção utilizar o gás refrigerante "R134a". •Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação, estando de acordo com a determinação da portaria Inmetro nº 185, de 21 de julho de 2000, que determina a obrigatoriedade de todos os produtos eletroeletrônicos se adaptarem ao novo padrão de plugues e tomadas NBR 14136, a partir de 1º de janeiro de 2010. •Indicação da voltagem no cordão de alimentação. Embalagem e rotulagem: •Filmes de proteção nas superfícies externas do gabinete de fácil remoção. •Estruturas em EPS (Isopor) de alta densidade com elementos moldados de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento. •Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Manual de instruções: •Todo equipamento deve vir acompanhado de "Manual de Instruções", em português, fixado em local visível e seguro, contendo: •Orientações para instalação e forma de uso correto; •Procedimentos de segurança; •Regulagens, manutenção e limpeza; •Certificado de garantia do fabricante indicando Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência. OBSERVAÇÕES: Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Declaração do fabricante, dando poderes ao licitante a comercializar a marca cotada, (a declaração do fabricante terá que fazer referência a esse certame). -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante de doze meses (01 ano), contra quaisquer defeitos de fabricação do equipamento. Declaração do fabricante autorizando o a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante	UND	500,00	8.100,000	4.050.000,00
VALOR GLOBAL LOTE II					13.500.000,00

Art. 9º. O pagamento será efetuado na conta bancária do Órgão Participante, em até 30 (trinta) dias após a liquidação da despesa:

§ 1º O pagamento está condicionado, ainda, a apresentação pela contratada dos seguintes documentos:

- Nota Fiscal devidamente preenchida;
- Certidão Conjunta Negativa de Débitos Relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União;
- Certificado de Regularidade de Situação - CRS, relativo ao FGTS, expedido pela Caixa Econômica Federal;
- Certidão Negativa conjunta de Débito do Estado e Dívida Ativa do Estado do domicílio ou sede do licitante;
- Certidão Negativa de Tributos do Município, do domicílio ou sede do licitante;
- Certidão Negativa de Débitos Trabalhista (CNDT), expedida gratuita e eletronicamente pelo tribunal superior do trabalho;
- Indicação do banco, agência e conta bancária na qual será realizado o crédito.

§ 2º O pagamento será condicionado ao cumprimento das obrigações fixadas na presente ARP.

§ 3º Nenhum pagamento será efetuado enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação, por parte da CONTRATADA, sem que isso gere direito a alteração de preços ou compensação financeira.

§ 4º A não indicação da situação do particular quanto à opção pelo SIMPLES implicará no desconto, por ocasião do pagamento, dos tributos e contribuições estabelecidas pela Secretaria da Receita Federal para empresas NÃO optantes do SIMPLES.

Art. 10º. A existência desta Ata de Registro de Preços não obriga os órgãos a firmar a futura prestação de serviço, sendo-lhe facultada a realização de procedimento específico para determinada contratação, assegurado ao particular cujo preço foi registrado, a preferência, em igualdade de condições.

Art. 11. O preço, o quantitativo, o Prestador e as especificações resumidas do objeto, como também suas possíveis alterações, serão publicados, em forma de extrato, no Diário Oficial do Município.

Art. 12. A qualquer tempo, o preço registrado poderá ser revisto em decorrência de eventual redução ocorrida no mercado, cabendo ao ÓRGÃO GERENCIADOR providenciar a convocação do Prestador registrado para negociar o novo valor compatível ao mercado.

Art. 13. O recebimento e aceitação dos itens registrados nesta ARP seguirão as seguintes condições:

- O recebimento dos materiais deverá ser efetuado pelo servidor ou comissão responsável pela aceitação dos itens desta ARP.
- Constatações de irregularidades no objeto contratual, a Secretaria gerenciadora poderá:
 - determinar sua complementação ou rescindir a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis.
 - rejeitá-lo no todo ou em parte, determinando sua substituição ou rescindindo a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis.
- Nas hipóteses previstas na alínea anterior, a contratada terá o prazo máximo de 10 (dez) dias corridos, contados a partir da data da notificação, para cumprir a determinação exarada pela Administração.

Art. 14. São sanções passíveis de aplicação aos licitantes participantes desta ARP, sem prejuízo de outras sanções previstas em legislação pertinente, da responsabilidade civil e criminal que seus atos ensejarem:

- advertência, nos casos de infrações de menor gravidade que não ensejem prejuízos a Administração;
- multa de 1% (um por cento) calculada sobre o valor total do contrato;
- multa de 0,3% (três décimos percentuais) por dia de atraso, até o máximo de 9% (nove por cento) sobre o valor total do Contrato;
- multa de 10% (dez por cento) calculada sobre o valor total do contrato;
- suspensão temporária do direito de participar de licitação e contratar com a Administração Pública pelo prazo de até 05 (cinco) anos, nos termos do art. 7º, caput, da Lei 10.520/2002.

Parágrafo Primeiro - A licitante estará sujeita às sanções do item anterior nas seguintes hipóteses:

- Não apresentação de situação regular, no ato da assinatura e no decorrer do contrato, bem como a recusa de assinar o Contrato ou documento equivalente no prazo determinado nesta ARP: aplicação das sanções previstas nas alíneas "a", "d" e "e".

b) Descumprimento dos prazos, inclusive os de entrega, e condições previstas nesta ARP, bem como o descumprimento das determinações da Administração: aplicação das sanções previstas nas alíneas “b” e “c”. Caso a situação perdure pelo prazo superior a 30 (trinta) dias, ensejará a aplicação das sanções previstas nas alíneas “d” e “e”.

Parágrafo segundo - Em caso de ocorrência de inadimplemento de termos da presente ARP não contemplado nas hipóteses anteriores, a Administração procederá à apuração do dano para aplicação da sanção apropriada ao caso concreto, observado o princípio da proporcionalidade.

Parágrafo Terceiro - Comprovado impedimento ou reconhecida força maior, devidamente justificado e aceito pela Administração, em relação a um dos eventos arrolados no Parágrafo Primeiro deste Artigo, a licitante ficará isenta das penalidades mencionadas.

Parágrafo Quarto - As sanções de advertência e de suspensão temporária de licitar e contratar com a Administração poderão ser aplicadas à licitante juntamente com a multa.

Parágrafo Quinto - As penalidades fixadas nesta cláusula serão aplicadas através de Processo Administrativo a cargo da Secretaria Administrativa deste Órgão, no qual serão assegurados à empresa o contraditório e a ampla defesa.

Art. 15. O prestador de serviço terá seu registro cancelado:

I - Por iniciativa da Administração, quando:

- a) não cumprir as exigências do instrumento convocatório e as condições da presente ARP.
- b) recusar-se a retirar a nota de empenho no prazo estabelecido, salvo por motivo devidamente justificado e aceito pela Administração;
- c) der causa à rescisão administrativa decorrente desta ARP;
- d) em qualquer das hipóteses de inexecução total ou parcial relativo ao presente Registro de Preços;
- e) não manutenção das condições de habilitação;
- f) não aceitar a redução do preço registrado, na hipótese prevista na legislação; e
- g) em razões de interesse público, devidamente justificadas.

II - Por iniciativa do próprio prestador de serviço, desde que apresente solicitação por escrito e comprove impossibilidade de cumprimento das exigências insertas neste Registro de Preços, tendo em vista fato superveniente, aceito pelo ÓRGÃO GERENCIADOR, que comprovadamente venha a comprometer a perfeita execução contratual.

Parágrafo Primeiro - Na ocorrência de rescisão administrativa, nos termos do art. 79, inc. I, da Lei nº 8.666/93, ficam assegurados os direitos da Administração contidos no art. 80 da mesma lei, no que couber.

Parágrafo Segundo - O cancelamento de registro, assegurados o contraditório e a ampla defesa, deverá ser formalizado mediante competente processo administrativo com despacho fundamentado do Prefeito municipal.

Art. 16. Os casos omissos desta ARP serão resolvidos de acordo com os termos da Lei nº. 8.666/93, Decreto nº. 7.892/2013, ou legislação vigente à época do fato ocorrido.

Art. 17. Para dirimir questões oriundas da presente ARP será competente o Foro da Comarca de Natal, Estado do Rio Grande do Norte.

Nada mais havendo a tratar, foi lavrada a presente Ata de Registro de Preços, que lida e achada conforme, será assinada pelo ÓRGÃO GERENCIADOR e pelo(s) particular(es) Prestador(es).

Natal/RN, 09 de janeiro de 2024

Gerenciador Da Ata:

ANTEOMAR PEREIRA DA SILVA

Presidente CIM/AMLAP

ASSINATURA

Empresa Detentora Da Ata:

APFORM Industria E Comercio De Moveis LTDA - CNPJ: 06.198.597/0001-07.

Representante Legal:

JOSÉ PEREIRA DA COSTA,

CPF n.º 534.105.055-04.

ASSINATURA

Publicado por:
Luana de Oliveira Silva
Código Identificador:A726DA23

**ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE
PREFEITURA MUNICIPAL DE ANTÔNIO MARTINS**

**GABINETE DO PREFEITO
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº: 000119 E 000120/2024**

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00044/2023

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

AO
CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO
LITORAL AGRESTE POTIGUAR- CIM-AMLAP
PROCESSO LICITATÓRIO Nº 05/2023
PREGÃO ELETRÔNICO POR REGISTRO DE PREÇOS Nº 03/2023
TIPO/CRITÉRIO: MENOR PREÇO POR LOTE.
INÍCIO DA SESSÃO PÚBLICA: ÀS 14:00 HORAS DO DIA 29/12/2023.

DADOS EMPRESA

RAZÃO SOCIAL: APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA

CNPJ: 06.198.597/0001-07

INSCRIÇÃO ESTADUAL: 20.096.536-0

OPTANTE PELO SIMPLES? SIM () NÃO(X)

ENDEREÇO: RUA PROJETADA S/N LOTE 04, DISTRITO INDUSTRIAL 1, MACAÍBA/RN, CEP: 59280-000.

REPRESENTANTE (S) LEGAL(AIS) E QUALIFICAÇÃO: (ADMINISTRADOR, CONFORME OS ATOS CONSTITUTIVOS) - JOSÉ PEREIRA DA COSTA JÚNIOR, DIRETOR, BRASILEIRO, CASADO, RG: 1.517.878, CPF: 534.105.055-04, ENDEREÇO AV. AYRTON SENNA 880, CS 341, COND. BOSQUE DOS POETAS, RUA NEWTON NAVARRO, PARQUE DO JIQUI, PARNAMIRIM/RN, CEP: 59153-150. TELEFONE: (84) 98802-3825. E-MAIL: licitacao@apform.com.br

REPRESENTANTE (S) LEGAL (AIS) E QUALIFICAÇÃO: (PARA ASSINATURA DO CONTRATO) - JOSÉ PEREIRA DA COSTA JÚNIOR, DIRETOR, BRASILEIRO, CASADO, RG: 1.517.878, CPF: 534.105.055-04, ENDEREÇO AV. AYRTON SENNA 880, CS 341, COND. BOSQUE DOS POETAS, RUA NEWTON NAVARRO, PARQUE DO JIQUI, PARNAMIRIM/RN, CEP: 59153-150.

OBJETO: O OBJETIVO DA PRESENTE LICITAÇÃO É A ESCOLHA DA PROPOSTA MAIS VANTAJOSA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO A FUTURA E EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MATERIAL PERMANENTE (MOBILIÁRIO ESCOLAR), CONFORME AS ESPECIFICAÇÕES CONSTANTES DO ANEXO I DESTE EDITAL.

PROPOSTA DE PREÇOS

LOTE 1						
ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA/ MODELO	UND.	QTD.	VALOR UNITÁRIO R\$	VALOR TOTAL R\$
1	ESTANTE EM AÇO COM 5 PRATELEIRAS EM MDF/MDP Estante constituída em tubo retangular 50X30 na parede 1,5 mm nas colunas e 30x30 na moldura retangular abaixo das prateleiras como reforço. As estruturas metálicas deverão ser soldadas pelo processo MIG/MAG, e deverão estar isentas de respingos de soldas após o processo de soldagem. Acima da moldura retangular em tubo quadrado 30x30 mm deverão ser fixadas prateleiras em MDF/MDP de 18 mm de espessura com acabamento de laminado de baixa pressão BP na cor cinza, as prateleiras deverão em todo o seu perímetro receber fita de borda de 2 mm de espessura na mesma cor da superfície.	APFORM/E ST-5P	UND	500	R\$ 4.560,00	R\$ 2.280.000,00



<p>As terminações da estante deverão receber ponteiros em plástico copolímero na cor preta. Toda a estrutura deve receber acabamento com sistema de tratamento químico (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó. Sem arestas cortantes e rebarbas. Dimensões: Altura 200 cm x Largura 100 cm e profundidade 35 cm. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •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 á 100 µm; •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>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.</p>					
---	--	--	--	--	--



2	ESTANTE EM AÇO COM 06 PRATELEIRAS	APFORM/E ST-6P	UND	400	R\$ 661,20	R\$ 264.480,00
	<p>Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura 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 seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •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 á 100 µm; •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. 					

	<p>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. FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.</p>					
3	<p>ESTANTE DUPLA FACE Estante face dupla inferior fechada, totalmente confeccionada em aço SAE1008/1020, contendo: 02 (duas) Laterais de sustentação confeccionadas em chapa de espessura 1,20mm, cada lateral com 36 (trinta e seis) rasgos de 28mm de altura por 105mm de largura, permitindo encaixe das bandejas em passos de 175mm. 01 (uma) base retangular fechada confeccionada em chapa com espessura 0,90mm, com altura de 175 mm; 01 (um) reforço interno em “Triangulo” soldado em toda a extensão da base, confeccionado em chapa 0,90mm; 02 (dois) anteparos laterais soldados a base e fixado nas laterais da estante através de 06 (seis) parafusos 3/8” de cada lado. 01 (uma) travessa superior horizontal (chapéu), confeccionado em chapa 0,90mm e dobrado em “U” com altura de 70mm; 02 (dois) anteparos laterais em chapa 1,50 mm soldados a travessa e fixado nas laterais da estante através de 06 (seis) parafusos 3/8” de cada lado. 08 (oito) prateleiras com dimensões de 930 mm de comprimento e 235 mm de profundidade, confeccionadas em chapa com espessura de 0,90mm, com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos). Acabamento com sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático epóxi pó. Sem arestas cortantes e rebarbas. Dimensões: Altura: 200 cm Largura: 100 cm. Profundidade: 58 cm.Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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</p>	APFORM/E ST-DPF	UND	400	R\$ 4.200,00	R\$ 1.680.000,00

	<p>espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm; •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. FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.</p>					
4	<p>ARQUIVO COM 4 GAVETAS Tambo 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 proteção em polietileno injetado. Puxadores com desenho curvo e linhas suaves sem arestas injetados em poliuretano, fixado com parafuso de rosca para</p>	APFORM/ ARQ-4G	UND	100	R\$ 1.003,20	R\$ 100.320,00

	<p>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. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o Licitante não for o fabricante. FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.</p>					
5	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, ABERTO, COM 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, podendo ser desmontável em 9 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 4 prateleiras divisórias. fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na cor cinza, com formato semiesférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito “costelas” para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrados na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1’ polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de</p>	APFORM/ DOMUS- ABERT	UND	350	R\$ 3.990,00	R\$ 1.396.500,00

diâmetro que receberão as sapatas abauladas. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. 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 branca texturizada, curada em estufa. 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. embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo “plástico bolha” e envoltos em conjunto por meio de papelão ondulado. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase da montagem. o modulo deverá ser entregue desmontado. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:

- 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 á 100 µm;
- 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-

	<p>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.</p> <p>•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> <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.</p>					
6	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 02 PORTAS E 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, podendo ser desmontável em 11 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 4 prateleiras divisórias. fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor cinza, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. fechadura do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável. corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25, quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1’ polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados</p>	APFORM/ DOMUS-2P	UND	500	R\$ 4.218,00	R\$ 2.109.000,00

perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. 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 branca texturizada. 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. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:

- 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 á 100 µm;
- 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

	<p>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> <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.</p>					
7	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 08 PORTAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, desmontável em 20 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 divisória, 1 base, 6 prateleiras, 1 cabeceira, 8 portas. Fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos. os pés do modulo em plástico injetado na cor cinza, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. corpo do armário em chapa de aço sae 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, base estruturada por meio de tubo de aço carbono sae 1020 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890x390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo mig/mag quatro tubos de aço carbono 1” polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para</p>	APFORM/ DOMUS-8P	UND	400	R\$ 6.042,00	R\$ 2.416.800,00

<p>formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. oito portas, com 08 fechaduras do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável, portas confeccionadas em mdf de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fitas ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de 02(duas) em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, puxador em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em mdf de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epoxi pó, pelo processo eletrostático. todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, na cor branca texturizada. 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. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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 á 100 µm; •Laudo de determinação de aderência da tinta, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •Laudo de determinação de aderência da</p>					
--	--	--	--	--	--

	<p>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.</p> <p>•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> <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.</p>					
8	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO BAIXO, COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, podendo ser desmontável em 8 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 1 prateleira divisória. Fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do módulo em plástico injetado na cor cinza com parafuso que permita a sua regulagem. Fechadura com chave dobrável. Corpo do armário em chapa de aço de espessura, 0,75 m. Laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação da prateleira em várias alturas. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, Duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS. Cada porta deve possuir 2 dobradiças e um puxador plástico. O fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca. 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 branca texturizada. Soldas devem possuir</p>	APFORM/ DOMUS- 2P-B	UND	200	R\$ 3.192,00	R\$ 638.400,00

<p>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. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 80 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •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 á 100 µm; •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>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.</p>					
--	--	--	--	--	--



9	MÓDULO DE ARMAZENAMENTO, TRANSPORTE E RECARGA PARA NETBOOKS E TABLETS (TIPO “CHARGE MATE”), COM CAPACIDADE PARA ARMAZENAMENTO E CARREGAMENTO DE ATÉ 36 NOTEBOOKS. Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, desmontável em 8 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 1 prateleira divisória. Fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico, possui os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. O fechamento superior deve ter um rebaixo em formato retangular com profundidade de 20 mm, revestido com uma manta emborrachada de 1 mm de espessura, para contenção dos equipamentos de forma segura antes ou depois do acondicionamento para carregamento. A base possui 4 rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75 mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60 kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Eixo dotado de rosca métrica. Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. Corpo do armário em chapa de aço de espessura, 0,75 mm. Laterais direita e esquerda do armário, com ventilação por meio de furos redondos com diâmetro de 10 mm em número de no mínimo 184 furos (23 linhas e 8 colunas de furos), prateleira fixada a lateral por meio de cremalheiras estampadas diretamente na lateral. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, Duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS azul de 2,5 mm de espessura. Cada porta deve possuir 2 dobradiças. Para o fechamento seguro do compartimento, há uma fechadura digital por senha individualizada, o mesmo sistema também atua como puxador da porta do compartimento. Fundo do modulo com 01 fechamento em chapa de aço com espessura de 0,75 mm, com diversos furos de diâmetro 10 mm. Todas as peças em aço deverão receber <th data-bbox="762 412 933 472">APFORM/ DOMUS- CARR</th> <th data-bbox="933 412 1029 472">UND</th> <th data-bbox="1029 412 1141 472">30</th> <th data-bbox="1141 412 1332 472">R\$ 7.980,00</th> <th data-bbox="1332 412 1560 472">R\$ 239.400,00</th>	APFORM/ DOMUS- CARR	UND	30	R\$ 7.980,00	R\$ 239.400,00

<p>tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. 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. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de uso. Na lateral direita e esquerda do armário deve ter um puxador para deslocamento, em tubo redondo de espessura mínima 1.5mm fixado a estrutura por meio de parafuso interno ao módulo. Também na parte externa deve existir uma peça em chapa de aço com espessura 2 mm, em formato de alça borboleta para enrolar o fio quando o mesmo não estiver em uso. O módulo deve ser conectado a rede elétrica de 220V ou 110V com capacidade de 10A. Distribuição de rede elétrica por prateleira, a rede de alimentação elétrica normatizada contando com 3 linhas de tomadas com 12 posições cada linha, tomadas padrão conforme a norma, cabo tipo chicote externo responsável pela entrada da corrente elétrica. Proteção por disjuntor geral DR/DPS com temporizador de desligamento automático. Dimensões: alt. 89 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •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 á 100 µm; •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 					
---	--	--	--	--	--



	<p>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.</p> <p>•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> <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.</p>					
10	<p>MÓDULO DE CARREGAMENTO PARA CELULARES, TABLETS E NOTEBOOKS COM 13 PORTAS E FECHADURAS ELETRONICAS Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS. Fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. O modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato semiesférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito “costelas” para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. O módulo é subdividido em 13 compartimentos, sendo 12 para armazenamento e carregamento, e um compartimento para manutenção de equipamentos elétricos eletrônicos. Nos compartimentos para armazenamento e recarga de equipamentos eletrônicos, há uma tomada embutida modelo ABNT de três pontos e 10A e duas portas USB de 5V 1A permitindo assim a recarga do aparelho no armário apenas com o cabo USB e sem o uso de carregador, quando aberto o compartimento é automaticamente iluminado por meio de led na cor branca. O módulo possui aterramento Classe I de acordo com normas internacionais de segurança.</p>	APFORM/ DOMUS- SMART	UND	100	R\$ 10.260,00	R\$ 1.026.000,00

Para o fechamento seguro do compartimento, há uma fechadura digital em cada compartimento possuindo senha individualizada, o mesmo sistema também atua como puxador da porta do compartimento. Na parte inferior há um compartimento para acomodação e manutenção dos equipamentos elétricos/eletrônicos composto de dois protetores de surto DPS 45KA 175V IP CL2, um interruptor diferencial DR 30 MA 25ª DRS2L-025A 6 KA e uma fonte chaveada 12V 15ª 110V-220V. Para acessar o compartimento há uma porta com acionamento basculante confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS. Cada porta deve possuir 2 dobradiças exceto a de manutenção, que deve possuir dois pistões a gás e fechadura do tipo tambor cilíndrico tipo “Yale” com chave dobrável. Corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1” polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. Inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. O fundo do módulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, A pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, na cor branca texturizada. 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. Embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo “plástico bolha” e envoltos em conjunto por meio de papelão ondulado. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de utilização informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto,

	<p>lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase de utilização. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •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 á 100 µm; •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. <p>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> <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.</p>					
11	<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</p>	APFORM/ MS-01	UND	500	R\$ 1.083,00	R\$ 541.500,00

<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 seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •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 á 100 µm; •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 					
---	--	--	--	--	--

	<p>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.</p> <p>•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> <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.</p>					
12	<p>MESA EM MDF 2,00m x 0,90m Tampo com formato retangular, constituído em MDP de 18 mm de espessura mínima com acabamento nas duas faces em BP. As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 2,5 mm e raio mínimo 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 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</p>	APFORM/ MS-02	UND	100	R\$ 1.254,00	R\$ 125.400,00

	<p>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 seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •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 á 100 µm; •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. <p>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> <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.</p>					
13	<p>CADEIRA FIXA APROXIMAÇÃO S COM ESPALDAR MEDIO E ENCOSTO EM TELA Base Estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte são</p>	<p>PLAXMET AL/BRIZZA -APROX</p>	<p>UND</p>	<p>200</p>	<p>R\$ 1.782,00</p>	<p>R\$ 356.400,00</p>

<p>fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos estão unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 (quatro) deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4" x 2.1/4". Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. - Assento Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra 1/4" 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 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. 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 é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm 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 550mm de altura. A superfície de</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>contato com o usuário é formada por uma tela tencionada 100% Poliéster fixada à moldura, que 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 4 (quatro)buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina e após, o conjunto é fixado em uma lâmina de aço que fará a ligação do encosto com o assento. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, utilizando o processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície do encosto e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Possui um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Certificado 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. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS.</p>					
14	<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 carbono1005/1010com 6 mm de diâmetro. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação</p>	<p>PLAXMET AL/BRIZZA -PRESID</p>	<p>UND</p>	<p>100</p>	<p>R\$ 2.970,00</p>	<p>R\$ 297.000,00</p>

<p>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 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 reclinção 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 reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. -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</p>					
--	--	--	--	--	--

<p>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 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 fabricados 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 seguintes 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</p>					
---	--	--	--	--	--

	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. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS.					
15	<p>CADEIRA FIXA Cadeira fixa estofada, sem braços, montada sobre armação tubular de aço com quatro pés. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS •Largura do assento: 500 mm +/-50 mm; •Profundidade do assento: 460 mm +/-10 mm; •Altura do assento: 430 mm +/-10 mm; •Largura do encosto: 400 mm +/-10 mm (medida no ponto mais saliente do apoio lombar); •Extensão vertical do encosto: 350 mm +/-10 mm; •Espessura da espuma do assento: mínima de 40 mm; •Espessura da espuma do encosto: mínima de 30 mm. •Tolerâncias dimensionais para tubos conforme ABNT ABNT6591. •Tolerâncias para camada de tinta: mínimo 40 micrometros /máximo 100 micrometros.</p> <p>CARACTERÍSTICAS •Assento e encosto confeccionados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada. •Estofamento do assento e do encosto em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido, na cor cinza, dotado de proteção com produto impermeabilizante hidro-repelente. •Fases inferior do assento e posterior do encosto revestidas com capas de plástico injetado, na cor preta. •Fixação do assento e do encosto à estrutura por meio de parafusos com rosca métrica e porcas de cravar. •Estrutura constituída de 4 pés, confeccionada em tubo de aço com costura, laminado a frio, secção circular mínima 22,3 mm (7/8”), com espessura mínima de 1,5 mm (chapa 16). •Acabamento das partes metálicas em pintura em pó, brilhante, na cor preta. •Terminações de tubos em plástico injetado, na cor preta, fixadas através de encaixe. Estas não devem poder ser retiradas sem o uso de ferramentas. •Sapatas articuladas para garantir o nivelamento em relação às variações do piso. •Todos os encontros de tubos ou uniões de partes metálicas devem receber solda em toda a extensão da união. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •ensaio de corrosão por exposição em câmara de</p>	APFORM/ CAD-FIX	UND	500	R\$ 594,00	R\$ 297.000,00

	<p>névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 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. FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.</p>					
16	<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 secção 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</p>	PLAXMET AL/ERGOP LAX	UND	1.000	R\$ 831,60	R\$ 831.600,00



<p>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 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 (Cromeação). 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</p>					
--	--	--	--	--	--

	<p>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 seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO 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.</p> <p>FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS.</p>					
17	<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</p>	<p>PLAXMET AL/ERGOP LAX</p>	<p>UND</p>	<p>1.000</p>	<p>R\$ 1.188,00</p>	<p>R\$ 1.188.000,00</p>

<p>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. 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 ponteiros, 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 ponteiros, 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,</p>					
---	--	--	--	--	--

<p>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 seguintes 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</p>					
--	--	--	--	--	--

	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. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS.					
18	<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 espessura e soldados à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" com 1,2 mm de espessura 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 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 seguintes 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</p>	PLAXMET AL/ERGOP LAX	UND	2.000	R\$ 356,40	R\$ 712.800,00

	<p>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. FABRICANTE: PLAXMET S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS.</p>					
19	<p>CONJUNTO ALUNO INFANTIL O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 305 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente</p>	PLAXMET AL/ELOPL AX	UND	3.000	R\$ 690,00	R\$ 2.070.000,00

com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. A mesa deve ter 590 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com

<p>ponteiras plásticas de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: - Certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT 14006/2008 -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 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</p>					
--	--	--	--	--	--

	<p>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 do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante.</p> <p>FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS.</p>					
20	<p>CONJUNTO ALUNO ADULTO O conjunto descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Philips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos</p>	PLAXMET AL/ELOPL AX	UND	10.000	R\$ 710,00	R\$ 7.100.000,00

<p>e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. A mesa deve ter 760 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois (02) porta objetos devem ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20 mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5 mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticas de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto</p>					
--	--	--	--	--	--

<p>IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 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 do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante.</p> <p>FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS.</p>					
--	--	--	--	--	--



21	<p>CONJUNTO ALUNO JUVENIL O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plástica. A mesa deve ter 650 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar,</p>	PLAXMET AL/ELOPL AX	UND	2.000	R\$ 699,00	R\$ 1.398.000,00
----	--	---------------------------	-----	-------	---------------	---------------------

<p>reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m2. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017</p>					
--	--	--	--	--	--

	<p>quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014. 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 do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante.</p> <p>FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS.</p>					
22	<p>CONJUNTO INFANTIL COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL. MESA ESCOLAR INFANTIL: Com montagem simplificada e que permite o seu emprego também como brinquedo infantil. Compreende em um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente trapezoidal. O corpo é inteiriço de forma poliédrica e moldado no processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em uma peça única, sendo composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em “ U “, voltado para dentro, dois pés traseiros também em “ U “, voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo apresenta uma forma substancialmente trapezoidal e moldado pelo</p>	PLAXMET AL/ELOTO Y	UND	1.000	R\$ 4.300,00	R\$ 4.300.000,00

<p>processo de injeção com material denominado ABS, porém com base menor arredondada e chanfrosnas extremidades das bases maiores. Um sulco transversal, posicionado junto á base menor do tampo, se destina a porta –objetos. O porta-livro apresenta a forma de uma placa triangular e moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, sendo encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e sendo fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. As dimensões da mesa giram em torno de 620 mm na base maior, 235 na base menor e 465 mm lateralmente e espessura média de 3,5 mm. CADEIRA INFANTIL: Formada com assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 320 mm de profundidade, 04 mm de espessura, cantos arredondados, montado à estrutura por meio de 04 (quatro) cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 02 mm de espessura, que acomodam parafusos autos atarraxantes para plástico FL de diâmetro 5x30 mm de fenda Phillips. Altura em relação ao piso 350 mm. Encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de 3,5 mm, cantos arredondados, unindo à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores nos tubos da estrutura travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou de parafusos. Estrutura, fabricada em tubos de aço industrial com pés e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm com espessura de 1,06 mm, base do encosto fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm com espessura de 1,2 mm, peças de tubos de aço industrial são unidas entre si por meio de solda MIG e tratadas por conjunto de banhos químicos, com pintura epóxi (pó), que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura, com ponteiros plásticos de polipropileno nos pés e nas extremidades das travessas com acabamento, são ponteiros com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas para</p>					
--	--	--	--	--	--

<p>transporte. MESA CENTRAL: Constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuindo 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça apresenta um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. Estrutura central fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. Mesa Central Cor Cinza, Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: Certificado conforme norma ABNT NBR NM300 Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR</p>					
---	--	--	--	--	--

	11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. 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. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS.					
23	<p>CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA PROFESSOR. Mesa com tampo modular em plástico injetado de alto impacto que se fixa à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Possui um tapume de 650x250 mm em MDP de 15 mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa mede 610 x 810 mm e tem 760 mm de altura. A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde são montados os pés da mesa. Esse cone é fabricado em tubo Ø 2" com 2,25 mm de parede e recebe internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9 mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A Cadeira Giratória deve ser constituída de assento e encosto; plataforma, coluna e base com rodízio. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com Ø 22.20 mm e 1.50 mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Os tubos devem ser curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos 1/4"x1.1/2" mm sextavados flangeados. O conjunto deve ser então acoplando ao pistão a gás e esse acoplado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente</p>	PLAXMET AL/CJP- ERGOPLA X	UND	500	R\$ 2.544,96	R\$ 1.272.480,00

<p>com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465 mm de largura, 470 mm de profundidade com 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (bucha americana ¼"x13mm); e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼"x1.1/2". Sobre o assento deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 a 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento à gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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</p>					
--	--	--	--	--	--

	<p>camada de tinta não inferior 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS.</p>					
24	<p>CONJUNTO PARA EDUCAÇÃO INFANTIL 4 LUGARES A mesa deve ser composta por tampo em plástico injetado de alto impacto à base de ABS Natural, que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Após montada a mesa deve medir 610x810 mm e ter 590 mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realizará a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira por sua vez deve ser</p>	PLAXMET AL/ELOPL AX	UND	200	R\$ 2.892,00	R\$ 578.400,00

<p>constituída de estrutura metálica, assento e encosto plásticos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido e dimensões aproximadas de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm aproximadamente. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido. Suas dimensões aproximadas devem ser 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço industrial, composta por pernas e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,06 mm e “L’s” fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm e espessura de parede de 1,2 mm. As peças devem ser unidas entre si por meio de solda MIG. O conjunto deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiros plásticos de polipropileno para acabamento, e nas extremidades das travessas devem ser colocadas ponteiros de polipropileno com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas no transporte. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa</p>					
--	--	--	--	--	--

	<p>salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS.</p>					
25	<p>CONJUNTO ESCOLAR, MESA E CADEIRAS: 01 (uma) mesa e 04 (quatro) Cadeiras A superfície da mesa deve ser confeccionada em laminado de alta pressão tipo lousa escolar na cor branca para uso de canetas tipo WBM-7 ou similares, possibilitando que os usuários possam escrever ou desenhar sob sua superfície e que seja facilmente removível. Mesa: Altura: 60 cm / Tampo: 80 cm x 80 cm / Tolerância de +/- 2% Mesa: tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, tipo lousa, na cor branca (comprovar que o revestimento é em lousa por meio do fornecedor), cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor branca. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e</p>	APFORM/ CJC-4L- INF	UND	300	R\$ 5.400,00	R\$ 1.620.000,00

<p>profundidade e +/- 1mm para espessura. Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro de 6 mm). Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em pvc (cloreto de polivinila); pp (polipropileno) ou pe (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor amarela - colada com adesivo "hot melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70n (ver fabricação). Laterais revestidas com o mesmo material e cor do tampo superior, cantos arredondados, fixado à estrutura por parafusos autoatarrachantes. Estrutura da mesa composta de: pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela - fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza - ref ral 7040. Pés com protetores de plástico PP também na cor amarela. Cadeira: Assento: 40 cm (largura) x 31 cm (profundidade) 35 cm (altura de assento ao chão) Encosto: 40 cm (largura) x 20 cm (altura do assento ao encosto) Tolerância de +/- 2% Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor amarela, nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>componente injetado pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza - ref ral 7040. Pés com protetores de plástico PP também na cor amarela. Dever ser apresentado junto com a proposta inicial os seguintes documentos •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 á 100 µm; •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> <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.</p>					
26	<p>CONJUNTO COLETIVO ADULTO MESA. O tampo é injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. O tampo está disponível com laminado melamínico de alta pressão em sua face superior, o qual é colado com adesivo</p>	APFORM/ CJC-ADUL	UND	1.000	R\$ 4.440,00	R\$ 4.440.000,00

<p>bicomponente. O laminado possui espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. Em uma de suas laterais possui dois acoplamentos que realizam a função “connect”, encaixado às extremidades laterais das mesas com o objetivo de conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado. Em sua região central possui um orifício circular, com objetivo de receber acessórios tais como guarda-sol e afins. A superfície inferior do tampo contém os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade os pés da mesa são fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), e possuem geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés possui formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e garantir a integridade e estabilidade da mesa. A extremidade inferior dos pés, no tamanho adulto, recebe sapata plástica com regulagem de altura, a fim de propiciar o nivelamento da mesa e evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio. CADEIRA Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. A estrutura é fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de secção redonda com $\varnothing 19,05\text{mm}$ e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados 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. ASSENTO Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. 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 400 mm (largura) x 420mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. É fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal e por dois</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>parafusos para plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. ENCOSTO Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398mm (largura)x250mm (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) na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possui ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. DIMENSÕES: mesa – altura da mesa 735-760 mm, largura do tampo 801x801 mm. Cadeira – altura do assento 460 mm, largura do assento 395 mm, profundidade do assento 422 mm, largura do encosto 398 mm, altura total da cadeira 786 mm. FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.</p>					
27	<p>CARTEIRA COM PRANCHETA LATERAL O Conjunto E se trata de uma cadeira escolar com prancheta lateral fixa acoplada a estrutura. Deve ser composto por estrutura metálica, assento, encosto, porta livros e prancheta plásticos. A prancheta deve ser injetada em ABS virgem com as seguintes dimensões 620 mm de comprimento por 316 mm de largura e espessura mínima de parede de 3 mm que permita a inserção de uma folha A4, rotacionada em 20°, em sua superfície de trabalho. Ela deve possuir porta canetas de 290 mm x 24 mm e deve ser fixada ao suporte estrutural por meio de contra tampo injetado em polipropileno dotado de 5 encaixes. A altura da prancheta ao chão na região de apoio do cotovelo deve ser de 685 mm e a mesma deve possuir uma inclinação de 10° com o plano horizontal afim de proporcionar maior conforto ergonômico ao usuário. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e com aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 410 mm de profundidade, 5 mm de espessura de parede e cantos</p>	<p>PLAXMET AL/ERGOP LAX</p>	<p>UND</p>	<p>4.000</p>	<p>R\$ 694,08</p>	<p>R\$ 2.776.320,00</p>

<p>arredondados, unidos a estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas, que devem acomodar parafusos para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões de 460 mm de largura por 330 mm de altura, com espessura de parede de 5 mm e cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam à estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O portativros deve ser produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos. Ele deve ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros mede 270mm x 85mm, e sua profundidade deve ser de 270mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde devem ser fixadas por 4 parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base de ligação do assento e encosto e as pernas com tubos de secção oblonga 16x30 mm e espessura de parede de 1,5mm dobrados. Duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2mm de espessura de parede que servem de encaixe para o suporte da prancheta. Esse por sua vez deve ser fabricado em um tubo 19 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede. Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), que garanta proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos devem ser cobertas buchas plásticas. O assento e o encosto apresentam como opcional alma estofada com espuma laminada de espessura igual a 20mm e densidade 26 (figura 2). A alma estofada deve ser montada ao assento por meio de parafusos phillips Ø3.5x8mm para plástico, e ao encosto por meio de encaixes. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS.</p>					
28	<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</p>	APFORM/S IST- QUADRO	UND	1.000	R\$ 2.776,32	R\$ 2.776.320,00

<p>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 seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •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 á 100 µm; •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. 					
--	--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
 www.apform.com.br

FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.					
VALOR TOTAL GLOBAL LOTE 1					R\$ 44.832.120,00 (quarenta e quatro milhões, oitocentos e trinta e dois mil, e cento e vinte reais.)

VALOR GLOBAL DA PROPOSTA: R\$ 44.832.120,00 (quarenta e quatro milhões, oitocentos e trinta e dois mil, e cento e vinte reais.)

PRAZO DE VALIDADE DA PROPOSTA: O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (SESSENTA) DIAS, a contar da data de sua apresentação.

PRAZO DE GARANTIA: A Garantia será de acordo com as declarações apresentadas para cada item do lote, após o recebimento do objeto, contra defeitos de fabricação.

PRAZO E LOCAL DE ENTREGA: 6.1 Todos os produtos deverão ser entregues mediante recebimento da OC (Ordem de Compra) no local estipulado para entrega acompanhada da nota fiscal para conferência, que ocorrerá no ato da entrega no local de recebimento por funcionário competente sendo que a responsabilidade da entrega será por conta e risco do licitante adjudicado. 6.2. Prazo de entrega: em até 15 (quinze) dias úteis, a contar do recebimento por parte da contratada da solicitação. 6.3. A entregas deverão ocorrer na sede administrativa do Município consorciado Contratante. 6.4. Lista dos prováveis locais de entrega dos materiais: sede dos municípios consorciados: BAIÁ FORMOSA/RN; MONTANHAS/RN; BOA SAÚDE/RN; NISIA FLORESTA/RN; BARCELONA/RN; RIACHELO/RN; BREJINHO/RN; RUI BARBOSA/RN; CANGUARETAMA/RN; SÃO TOMÉ/RN; ESPIRITO SANTO/RN; SEN. ELOI DE SOUZA/RN; GOIANINHA/RN; SEN GEORGINO AVELINO/RN; IELMO MARINHO/RN; SERRA CAIADA/RN; JUNDIA/RN; SÃO JOSE DE MIPIBÚ/RN; LAJES PINTADAS/RN; SÃO PAULO DO POTENGI/RN; JAÇANÁ TIBAU DO SUL/RN; LAGOA DE PEDRAS/RN; MONTE ALEGRE LAGOA SALGADA/RN; SANTA MARIA/RN; PASSAGEM/RN; PASSA E FICA/RN; LAGES/RN; LAGOA DE VELHOS/RN; BOM JESUS/RN.

DO PAGAMENTO: 14.1. O pagamento será efetuado por meio de ordem bancária, na agência e estabelecimento bancário indicado pela CONTRATADA, conforme prazos estabelecidos nas Resoluções nº 011/16 e 032/16 do TCE/RN e na Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações posteriores; 14.2. Para que seja atestada a Nota Fiscal apresentada pela Contratada deverá estar acompanhada das seguintes comprovações: 14.2.1. Ocorrerá à retenção ou glosa, ainda, no pagamento devido à Contratada, sem prejuízo das sanções cabíveis, quando essa não produzir os resultados, deixarem de entregar ou não entregar com a qualidade dos materiais licitados; 14.2.2. O pagamento está condicionado ainda, ao ATESTO na Nota Fiscal de Mercadoria – Nfe, que comprove a entrega dos materiais. 14.2.3. O CNPJ constante da Nota Fiscal de Mercadorias deverá ser o mesmo indicado no Empenho, na liquidação e no domicílio bancário; 14.3. Atestada(s) a(s) nota(s) fiscal(is)/fatura(s), a responsabilidade da CONTRATADA subsiste na forma da Lei. 14.4. A Nota Fiscal de Mercadorias deverá estar bem explícita na sua descrição os quantitativos unitários por item, o preço unitário por item, o preço total por item. E nas observações das Nfe's o número do Empenho, o número do contrato, o número do pregão eletrônico e o domicílio bancário. 14.5. Todas as despesas de transporte, tributos, frete, carregamento, descarregamento, encargos trabalhistas e previdenciários e outros custos decorrentes direta e indiretamente do fornecimento do objeto deste termo de referência, correrão por conta exclusiva da contratada. 14.6 - Em caso de irregularidade(s) na(s) nota(s) fiscal(is) / fatura(s), o prazo de pagamento será contado a partir da(s) correspondentes(s) regularização (ões). - Se o término do prazo para pagamento ocorrer em dia sem expediente no órgão licitante, o pagamento deverá ser efetuado no primeiro dia útil subsequente. 14.7 – A Adjudicada deverá manter sua regularidade fiscal e tributária que lhe foram exigidas quando da habilitação, na execução do contrato. 14.8 – O município contratante, reserva-se ao direito de reter o pagamento de faturas para satisfação de penalidades pecuniárias aplicadas ao fornecedor e para ressarcir danos a terceiros comprovadamente.

REPRESENTANTE (s) LEGAL (ais) e Qualificação: (Para assinatura Ata de Registro de Preços/contrato) - José Pereira da Costa Júnior, Diretor, Brasileiro, RG: 1.517.878, CPF: 534.105.055-04, endereço Av. Ayrton Senna 880, CS 341, Cond. Bosque dos Poetas, Rua Newton Navarro, Parque do Jiqui, Parnamirim/RN, CEP: 59153-150.

DADOS BANCÁRIOS: BANCO: Banco do Brasil AGÊNCIA (nome/nº): Banco do Brasil – Rod. BR 101, Candelária – nº 1533-4 CONTA CORRENTE: 106341-3

Procedência: Produtos de procedência nacional

No valor da proposta deverão estar contempladas todas e quaisquer despesas necessárias ao fiel cumprimento do objeto desta licitação, inclusive todos os custos com material de consumo, salários, encargos sociais, previdenciários e trabalhistas de todo o pessoal da Contratada, como também fardamento, transporte de qualquer natureza, materiais empregados, inclusive ferramentas, utensílios e equipamentos utilizados, depreciação, aluguéis, administração, tributos, impostos, taxas, emolumentos e quaisquer outros custos que, direta ou indiretamente, se relacionem com o fiel cumprimento pela Contratada das obrigações.

Declaramos que estamos de pleno acordo com todas as regras e condições colocadas no edital e também em seus anexos.

Declaramos para todos os efeitos legais que, ao apresentar esta proposta, com os preços e prazos acima indicados, estamos de pleno acordo com as condições gerais e especiais estabelecidas para esta licitação, as quais nos submetemos incondicional e integralmente; Declaramos que até a presente data inexistem fatos impeditivos a participação desta empresa ao presente certame licitatório, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores; Declaramos que não possuímos em nosso quadro funcional servidor público ou dirigente de órgão ou entidade contratante ou responsável pela licitação, conforme art. 9 da lei nº 8.666/93, e não possuímos em nosso quadro societário servidor público da ativa, ou empregado de empresa pública ou de sociedade de economia mista; Declaramos, ainda, sob as penas da lei, que não estamos cumprindo pena de inidoneidade para licitar e contratar com a Administração Pública, em qualquer de suas esferas Federal, Estadual e Municipal, inclusive no Distrito Federal, conforme art. 97 da Lei nº 8.666/93.

Declaramos expressamente que nossos preços contidos na proposta escrita e naqueles que, porventura, vierem a ser ofertados por meio de lances verbais estão incluídos todos os custos diretos e indiretos, tais como: tributos incidentes, impostos, taxas de administração materiais, serviços, encargos sociais, trabalhistas, seguros, lucro, frete, embalagem, carreto e outros necessários ao cumprimento integral do objeto deste edital e seus anexos, como também, estamos de pleno acordo, com as condições especiais e gerais deste edital.

Declaramos que estamos de pleno acordo com todas as condições estabelecidas no Edital e seus Anexos, bem como aceitamos todas as obrigações e responsabilidades especificadas no Termo de Referência. Declaramos que nos preços cotados estão incluídas todas as despesas diretas e indiretas, frete, tributos, taxa de administração, despesas com salários, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, bem como leis sociais, leis trabalhistas, seguros, taxas e contribuições, transporte, alimentação, e demais despesas obrigatórias, transporte e seguro até o destino, lucro e demais encargos de qualquer natureza necessários ao cumprimento integral do objeto deste certame, nada mais sendo válido pleitear a esse título. Dentre as recomendações voltadas para sustentabilidade ambiental, a presente proposta observará os seguintes critérios elencados na Instrução Normativa nº 1 de 19 de janeiro de 2010 da Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão e no art.4º do Decreto nº 7.746/2012. Caso nos seja adjudicado o objeto da licitação, comprometemo-nos a entregá-lo no prazo determinado no documento de convocação, assim, depois de cumpridas nossas obrigações, e para fins de posterior pagamento.

Declaramos que o Domicílio Eletrônico da Empresa para o recebimento de autorizações de fornecimento, alerta de avisos, notificações e decisões administrativas, é: licitacao@apform.com.br

Declaramos estar ciente que, o representante legal indicado neste documento, será o signatário da “Ata de Registro de Preço”, o qual deverá assinar o documento eletrônico em formato “PDF”, por certificação digital, caso assim solicitado, bem como somente serão autorizados os pagamentos em contas cujo CNPJ de titularidade seja idêntico àquele da habilitação e proposta vinculada, na licitação, salvo em caso de participação em consórcio de empresas.

Declaro que nos preços propostos encontram-se incluídos todos os tributos, encargos sociais, frete até o destino e quaisquer outros ônus que porventura possam recair sobre o fornecimento do objeto da presente licitação e que estou de acordo com todas as normas do Edital e seus anexos.

No valor da proposta deverão estar contempladas todas e quaisquer despesas necessárias ao fiel cumprimento do objeto desta licitação, inclusive todos os custos com material de consumo, salários, encargos sociais, previdenciários e trabalhistas de todo o pessoal da Contratada, como também fardamento, transporte de qualquer natureza, materiais empregados, inclusive ferramentas, utensílios e equipamentos utilizados, depreciação, aluguéis, administração, tributos, impostos, taxas, emolumentos e quaisquer outros custos que, direta ou indiretamente, se relacionem com o fiel cumprimento pela Contratada das obrigações.

A proponente declara conhecer os termos do instrumento convocatório que rege a presente licitação.

Inscrição Estadual:20.096.536-0 - Inscrição Municipal: 002.214-4



INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS

CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4

Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83

Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br

www.apform.com.br

A EMPRESA: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA, DECLARA QUE: 1 ESTÃO INCLUSAS NO VALOR COTADO TODAS AS DESPESAS COM MÃO DE OBRA E, BEM COMO, TODOS OS TRIBUTOS E ENCARGOS FISCAIS, SOCIAIS, TRABALHISTAS, PREVIDENCIÁRIOS E COMERCIAIS E, AINDA, OS GASTOS COM TRANSPORTE E ACONDICIONAMENTO DOS PRODUTOS EM EMBALAGENS ADEQUADAS. 2 VALIDADE DA PROPOSTA: 60 (SESSENTA) DIAS. 3 PRAZO DE INICIO DE FORNECIMENTO/EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NO TERMO DE REFERENCIA (ANEXO I) DO EDITAL DESSE PROCESSO. 4 QUE NÃO POSSUI COMO SÓCIO, GERENTE E DIRETORES, SERVIDORES DA CIM-AMLAP/RN OU DAS PREFEITURA CONSORCIADAS, E AINDA CÔNJUGE, COMPANHEIRO OU PARENTE ATÉ TERCEIRO GRAU. 5 QUE O PRAZO DE INICIO DA ENTREGA DOS PRODUTOS SERÁ DE ACORDO COM OS TERMOS ESTABELECIDOS NO ANEXO I, DESTE EDITAL A CONTAR DO RECEBIMENTO, POR PARTE DA CONTRATADA, DA ORDEM DE COMPRA OU DOCUMENTO SIMILAR, NO ENDEREÇO INDICADO PELO ORGÃO. TODOS OS PRODUTOS SERÃO AVALIADOS, SOB PENA DE DEVOLUÇÃO DE NÃO ACEITE, CASO NÃO ATENDA A DESCRIMINAÇÃO DO TERMO DE REFERÊNCIA DO REFERIDO EDITAL OU DE MÁ QUALIDADE.

Macaíba/RN, 29 de dezembro de 2023.

Damião Batista do Nascimento
Analista de Licitações
CPF: 090.318.314-50
RG: 3010068-SSP/RN

AO
CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DO
LITORAL AGRESTE POTIGUAR- CIM-AMLAP
PROCESSO LICITATÓRIO Nº 05/2023
PREGÃO ELETRÔNICO POR REGISTRO DE PREÇOS Nº 03/2023
TIPO/CRITÉRIO: MENOR PREÇO POR LOTE.
INÍCIO DA SESSÃO PÚBLICA: ÀS 14:00 HORAS DO DIA 29/12/2023.

DADOS EMPRESA

RAZÃO SOCIAL: APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA

CNPJ: 06.198.597/0001-07

INSCRIÇÃO ESTADUAL: 20.096.536-0

OPTANTE PELO SIMPLES? SIM () NÃO(X)

ENDEREÇO: RUA PROJETADA S/N LOTE 04, DISTRITO INDUSTRIAL 1, MACAÍBA/RN, CEP: 59280-000.

REPRESENTANTE (S) LEGAL(AIS) E QUALIFICAÇÃO: (ADMINISTRADOR, CONFORME OS ATOS CONSTITUTIVOS) - JOSÉ PEREIRA DA COSTA JÚNIOR, DIRETOR, BRASILEIRO, CASADO, RG: 1.517.878, CPF: 534.105.055-04, ENDEREÇO AV. AYRTON SENNA 880, CS 341, COND. BOSQUE DOS POETAS, RUA NEWTON NAVARRO, PARQUE DO JIQUI, PARNAMIRIM/RN, CEP: 59153-150. TELEFONE: (84) 98802-3825. E-MAIL: licitacao@apform.com.br

REPRESENTANTE (S) LEGAL (AIS) E QUALIFICAÇÃO: (PARA ASSINATURA DO CONTRATO) - JOSÉ PEREIRA DA COSTA JÚNIOR, DIRETOR, BRASILEIRO, CASADO, RG: 1.517.878, CPF: 534.105.055-04, ENDEREÇO AV. AYRTON SENNA 880, CS 341, COND. BOSQUE DOS POETAS, RUA NEWTON NAVARRO, PARQUE DO JIQUI, PARNAMIRIM/RN, CEP: 59153-150.

OBJETO: O OBJETIVO DA PRESENTE LICITAÇÃO É A ESCOLHA DA PROPOSTA MAIS VANTAJOSA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO A FUTURA E EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MATERIAL PERMANENTE (MOBILIÁRIO ESCOLAR), CONFORME AS ESPECIFICAÇÕES CONSTANTES DO ANEXO I DESTE EDITAL.

PROPOSTA DE PREÇOS

LOTE 2						
ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA/ MODELO	UND.	QTD.	VALOR UNITÁRIO R\$	VALOR TOTAL R\$
1	CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1840x810mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser	PLAXMET AL/ELOPL AX	UND	1.000	R\$ 4.500,00	R\$ 4.500.000,00

fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com Ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve recebe banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media

	<p>de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. 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. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS.</p>					
2	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 10 CADEIRAS INFANTIL. A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 4 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 2440x810mm e tem 590mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé</p>	PLAXMET AL/ELOPL AX	UND	1.000	R\$ 4.400,00	R\$ 4.400.000,00

<p>existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 10 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 350 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS, media de no mínimo 350 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à</p>					
--	--	--	--	--	--

	<p>nevoa salina com no mínimo 2.000 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO 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 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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2017 quanto a resistência a tensão por flexão do ABS. Relatório de ensaio de acordo com a norma ASTM E1645:2021 da determinação do teor de chumbo na pintura. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas garantindo o atendimento e conformidade às normas: NBR 8095:2015, NBR 17088:2023, NBR ASTM D 7091:2013, NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 NBR 10545:2014 -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. 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. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS.</p>					
3	<p>CONJUNTO MERENDA COM 04 LUGARES COM CADEIRA SUPERVISOR Mesa com tampo confeccionado em MDP de 18 mm revestido nas duas faces em laminado BP (Baixa Pressão) na cor branca, fixada a estrutura por meio de parafusos e buchas tipo americana. Todas os perímetros internos e externos em bordas de PVC com 180° na cor vermelha. O tampo possui 4 cavidades contendo cada uma cadeira em resina termoplástica injetada monobloco com apoio para os pés, aberturas para ventilação laterais e traseira, assento estofado e com cinto de segurança regulável em nylon em cada assento, toda a superfície em contato com a criança deve possuir superfície arredondada e ergonômica. Área útil do assento de 300 x 240 mm. Altura entre o assento e o tampo de 160 mm. O assento deverá possuir acabamento arredondado para não machucar as pernas da criança. Lado posterior da</p>	APFORM/ CJM-4L- SUP	UND	100	R\$ 5.500,00	R\$ 550.000,00

<p>mesa em forma de arco com 1000 mm de área, permitindo o fácil acesso do usuário em todos os pontos da mesa. Altura tampo/chão 760 mm. Estrutura de sustentação do tampo formado por 3 colunas em tubo oblongo 29x58 (1.5) com um tubo redondo de 1 ¼ (1.5) calandrado em formato de arco para sustentação inferior das 4 cadeiras, a fixação da cadeira ao tubo calandrado se dá por meio de flange em chapa de aço 16 (1.5) furada e dobrada para adequação aos furos da cadeira e com laterais viradas e recordadas em meia circunferência fixada por meio de solda MIG/MAG, pés em tubo 1 ½ (1.5) fixadas as colunas por meio de solda MIG/MAG em todo seu perímetro, terminações do tubo em sapatas injetadas antiderrapantes em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas em cores variadas, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó. O mobiliário não deverá trazer nenhum risco para os bebês. A Cadeira Giratória deve ser constituída de assento e encosto; plataforma, coluna e base com rodízio. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com Ø 22.20 mm e 1.50 mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Os tubos devem ser curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos ¼"x1.1/2" mm sextavados flangeados. O conjunto deve ser então acoplado ao pistão a gás e esse acoplado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465 mm de largura, 470 mm de profundidade com 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (bucha americana ¼"x13mm); e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼"x1.1/2". Sobre o assento</p>					
---	--	--	--	--	--

<p>deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 a 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento à gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: •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 á 100 µm; •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</p>					
--	--	--	--	--	--

	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. FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.					
4	MÓDULO DE ARMAZENAMENTO DE ÁGUA GELADA EM AÇO INOX - Corpo em INOX 304, fechamento superior e inferior em ABS nas cores opcionais: azul, vermelho, verde e cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular da base, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O bebedouro deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva o que proporciona maior higienização e facilidade de limpeza. Os pés do bebedouro devem ser em plástico injetado na mesma cor da base e tampo, com formato semi esférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito “costelas” para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Base estruturada por meio de tubo de aço 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço 1” polegada de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do modulo, em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo	APFORM/ DOMUS- BEB	UND	500	R\$ 8.100,00	R\$ 4.050.000,00

<p>apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. O isotubo externo que envolve a serpentina e o tubo capilar, deve está envolto por uma capa em chapa de inox 18 (1,2 mm) com a finalidade de proteção. Calha em alumínio em reforço nas extremidades com mão francesa e tubo de descarga da água na parte traseira. Uma torneira curta para uso de copos e duas torneiras com válvula de pressão para uso direto, todas em aço com acabamento cromado. Placa base que fixa a unidade condensadora em chapa 18 (1,2 mm) com furação para ventilação e fixação da unidade condensadora, o aterramento deve ser fixado nessa mesma placa base. Tanque reservatório interno em aço inox 304, envolvido em espuma de poliuretano com no mínimo 4,5 cm de parede nas laterais e base. Serpentina em cobre revestido em tinta certificada para contato com água potável. Termostato com no mínimo 7 pontos de regulação. Acompanha tubo flexível para instalação direta em rede de água potável. Dimensões : •Altura: 142 cm •Frente: 95 cm •Lateral: 43,5 cm Capacidade : •Armazenamento de água gelada: de 100 litros. Características gerais: •Reservatório interno em Aço Inox 304; •Unidade condensadora de 1/4HP; •Isolação térmica em poliuretano, retendo a temperatura. •Termostato interno com regulação fixa de 5° à 15°C e tomada de 3 pinos; •Serpentina interna em cobre; •Compressor interno com gás refrigerante conforme legislação vigente. •Vazão aprox.: 20 Litros de água/ hora •O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme protocolo de Montreal de 1987; Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90, Resolução Conama nº 13 de 1995, Decreto Estadual nº 41.269 de 10/03/97 e Resolução Conama nº 267 de 2000. É desejável e preferencial que o gás refrigerante tenha baixo índice GWP ("Global Warming Potential" - Potencial de Aquecimento Global), conforme o Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5445 de 12/05/05, devendo nesta opção utilizar o gás refrigerante "R134a". •Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação, estando de acordo com a determinação da portaria Inmetro nº 185, de 21 de julho de 2000, que determina a obrigatoriedade de todos os produtos eletroeletrônicos se adaptarem ao novo padrão de</p>					
---	--	--	--	--	--

<p>plugues e tomadas NBR 14136, a partir de 1º de janeiro de 2010. •Indicação da voltagem no cordão de alimentação. Embalagem e rotulação: •Filmes de proteção nas superfícies externas do gabinete de fácil remoção. •Estruturas em EPS (Isopor) de alta densidade com elementos moldados de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento. •Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Manual de instruções: •Todo equipamento deve vir acompanhado de “Manual de Instruções”, em português, fixado em local visível e seguro, contendo: •Orientações para instalação e forma de uso correto; •Procedimentos de segurança; •Regulagens, manutenção e limpeza; •Certificado de garantia do fabricante indicando Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência. OBSERVAÇÕES: Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: - Declaração do fabricante, dando poderes ao licitante a comercializar a marca cotada, (a declaração do fabricante terá que fazer referência a esse certame). -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante de doze meses (01 ano), contra quaisquer defeitos de fabricação do equipamento. Declaração do fabricante autorizando o a utilização da marca quando o licitante no for o fabricante. FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.</p>					
VALOR TOTAL GLOBAL LOTE 2					R\$ 13.500.000,00 (treze milhões, e quinhentos mil reais.)

VALOR GLOBAL DA PROPOSTA: R\$ 13.500.000,00 (treze milhões, e quinhentos mil reais.)
PRAZO DE VALIDADE DA PROPOSTA: O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (SESSENTA) DIAS, a contar da data de sua apresentação.
PRAZO DE GARANTIA: A Garantia será de acordo com as declarações apresentadas para cada item do lote, após o recebimento do objeto, contra defeitos de fabricação.
PRAZO E LOCAL DE ENTREGA: 6.1 Todos os produtos deverão ser entregues mediante recebimento da OC (Ordem de Compra) no local estipulado para entrega acompanhada da nota fiscal para conferência, que ocorrerá no ato da entrega no local de recebimento por funcionário competente sendo que a responsabilidade da entrega será por conta e risco do licitante adjudicado. 6.2. Prazo de entrega: em até 15 (quinze) dias úteis, a contar do recebimento por parte da contratada da solicitação. 6.3. A entregas deverão ocorrer na sede administrativa do Município consorciado Contratante. 6.4. Lista dos prováveis locais de entrega dos materiais: sede dos municípios consorciados: BAIA FORMOSA/RN; MONTANHAS/RN; BOA SAÚDE/RN; NISIA FLORESTA/RN; BARCELONA/RN; RIACHELO/RN;



INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS

CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4

Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83

Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br

www.apform.com.br

BREJINHO/RN; RUI BARBOSA/RN; CANGUARETAMA/RN; SÃO TOMÉ/RN; ESPIRITO SANTO/RN; SEN. ELOI DE SOUZA/RN; GOIANINHA/RN; SEN GEORGINO AVELINO/RN; IELMO MARINHO/RN; SERRA CAIADA/RN; JUNDIA/RN; SÃO JOSE DE MIPIBÚ/RN; LAJES PINTADAS/RN; SÃO PAULO DO POTENGI/RN; JAÇANÃ TIBAU DO SUL/RN; LAGOA DE PEDRAS/RN; MONTE ALEGRE LAGOA SALGADA/RN; SANTA MARIA/RN; PASSAGEM/RN; PASSA E FICA/RN; LAGES/RN; LAGOA DE VELHOS/RN; BOM JESUS/RN.

DO PAGAMENTO: 14.1. O pagamento será efetuado por meio de ordem bancária, na agência e estabelecimento bancário indicado pela CONTRATADA, conforme prazos estabelecidos nas Resoluções nº 011/16 e 032/16 do TCE/RN e na Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações posteriores; 14.2. Para que seja atestada a Nota Fiscal apresentada pela Contratada deverá estar acompanhada das seguintes comprovações: 14.2.1. Ocorrerá à retenção ou glosa, ainda, no pagamento devido à Contratada, sem prejuízo das sanções cabíveis, quando essa não produzir os resultados, deixarem de entregar ou não entregar com a qualidade dos materiais licitados; 14.2.2. O pagamento está condicionado ainda, ao ATESTO na Nota Fiscal de Mercadoria – Nfe, que comprove a entrega dos materiais. 14.2.3. O CNPJ constante da Nota Fiscal de Mercadorias deverá ser o mesmo indicado no Empenho, na liquidação e no domicílio bancário; 14.3. Atestada(s) a(s) nota(s) fiscal(is)/fatura(s), a responsabilidade da CONTRATADA subsiste na forma da Lei. 14.4. A Nota Fiscal de Mercadorias deverá estar bem explícita na sua descrição os quantitativos unitários por item, o preço unitário por item, o preço total por item. E nas observações das Nfe's o número do Empenho, o número do contrato, o número do pregão eletrônico e o domicílio bancário. 14.5. Todas as despesas de transporte, tributos, frete, carregamento, descarregamento, encargos trabalhistas e previdenciários e outros custos decorrentes direta e indiretamente do fornecimento do objeto deste termo de referência, correrão por conta exclusiva da contratada. 14.6 - Em caso de irregularidade(s) na(s) nota(s) fiscal(is) / fatura(s), o prazo de pagamento será contado a partir da(s) correspondentes(s) regularização (ões). - Se o término do prazo para pagamento ocorrer em dia sem expediente no órgão licitante, o pagamento deverá ser efetuado no primeiro dia útil subsequente. 14.7 – A Adjudicada deverá manter sua regularidade fiscal e tributária que lhe foram exigidas quando da habilitação, na execução do contrato. 14.8 – O município contratante, reserva-se ao direito de reter o pagamento de faturas para satisfação de penalidades pecuniárias aplicadas ao fornecedor e para ressarcir danos a terceiros comprovadamente.

REPRESENTANTE (s) LEGAL (ais) e Qualificação: (Para assinatura Ata de Registro de Preços/contrato) - José Pereira da Costa Júnior, Diretor, Brasileiro, RG: 1.517.878, CPF: 534.105.055-04, endereço Av. Ayrton Senna 880, CS 341, Cond. Bosque dos Poetas, Rua Newton Navarro, Parque do Jiqui, Parnamirim/RN, CEP: 59153-150.

DADOS BANCÁRIOS: BANCO: Banco do Brasil AGÊNCIA (nome/nº): Banco do Brasil – Rod. BR 101, Candelária – nº 1533-4 CONTA CORRENTE: 106341-3

Procedência: Produtos de procedência nacional

No valor da proposta deverão estar contempladas todas e quaisquer despesas necessárias ao fiel cumprimento do objeto desta licitação, inclusive todos os custos com material de consumo, salários, encargos sociais, previdenciários e trabalhistas de todo o pessoal da Contratada, como também fardamento, transporte de qualquer natureza, materiais empregados, inclusive ferramentas, utensílios e equipamentos utilizados, depreciação, aluguéis, administração, tributos, impostos, taxas, emolumentos e quaisquer outros custos que, direta ou indiretamente, se relacionem com o fiel cumprimento pela Contratada das obrigações.

Declaramos que estamos de pleno acordo com todas as regras e condições colocadas no edital e também em seus anexos.

Declaramos para todos os efeitos legais que, ao apresentar esta proposta, com os preços e prazos acima indicados, estamos de pleno acordo com as condições gerais e especiais estabelecidas para esta licitação, as quais nos submetemos incondicional e integralmente; Declaramos que até a presente data inexistem fatos impeditivos a participação desta empresa ao presente certame licitatório, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores; Declaramos que não possuímos em nosso quadro funcional servidor público ou dirigente de órgão ou entidade contratante ou responsável pela licitação, conforme art. 9 da lei nº 8.666/93, e não possuímos em nosso quadro societário servidor público da ativa, ou empregado de empresa pública ou de sociedade de economia mista; Declaramos, ainda, sob as penas da lei, que não estamos cumprindo pena de inidoneidade para licitar e contratar com a Administração Pública, em qualquer de suas esferas Federal, Estadual e Municipal, inclusive no Distrito Federal, conforme art. 97 da Lei nº 8.666/93.

Declaramos expressamente que nossos preços contidos na proposta escrita e naqueles que, porventura, vierem a ser ofertados por meio de lances verbais estão incluídos todos os custos diretos e indiretos, tais como: tributos incidentes, impostos, taxas de administração materiais, serviços, encargos sociais, trabalhistas, seguros, lucro, frete,



INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS

CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4

Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83

Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br

www.apform.com.br

embalagem, carreto e outros necessários ao cumprimento integral do objeto deste edital e seus anexos, como também, estamos de pleno acordo, com as condições especiais e gerais deste edital.

Declaramos que estamos de pleno acordo com todas as condições estabelecidas no Edital e seus Anexos, bem como aceitamos todas as obrigações e responsabilidades especificadas no Termo de Referência. Declaramos que nos preços cotados estão incluídas todas as despesas diretas e indiretas, frete, tributos, taxa de administração, despesas com salários, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, bem como leis sociais, leis trabalhistas, seguros, taxas e contribuições, transporte, alimentação, e demais despesas obrigatórias, transporte e seguro até o destino, lucro e demais encargos de qualquer natureza necessários ao cumprimento integral do objeto deste certame, nada mais sendo válido pleitear a esse título. Dentre as recomendações voltadas para sustentabilidade ambiental, a presente proposta observará os seguintes critérios elencados na Instrução Normativa nº 1 de 19 de janeiro de 2010 da Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão e no art.4º do Decreto nº 7.746/2012. Caso nos seja adjudicado o objeto da licitação, comprometemo-nos a entregá-lo no prazo determinado no documento de convocação, assim, depois de cumpridas nossas obrigações, e para fins de posterior pagamento.

Declaramos que o Domicílio Eletrônico da Empresa para o recebimento de autorizações de fornecimento, alerta de avisos, notificações e decisões administrativas, é: licitacao@apform.com.br

Declaramos estar ciente que, o representante legal indicado neste documento, será o signatário da “Ata de Registro de Preço”, o qual deverá assinar o documento eletrônico em formato “PDF”, por certificação digital, caso assim solicitado, bem como somente serão autorizados os pagamentos em contas cujo CNPJ de titularidade seja idêntico àquele da habilitação e proposta vinculada, na licitação, salvo em caso de participação em consórcio de empresas.

Declaro que nos preços propostos encontram-se incluídos todos os tributos, encargos sociais, frete até o destino e quaisquer outros ônus que porventura possam recair sobre o fornecimento do objeto da presente licitação e que estou de acordo com todas as normas do Edital e seus anexos.

No valor da proposta deverão estar contempladas todas e quaisquer despesas necessárias ao fiel cumprimento do objeto desta licitação, inclusive todos os custos com material de consumo, salários, encargos sociais, previdenciários e trabalhistas de todo o pessoal da Contratada, como também fardamento, transporte de qualquer natureza, materiais empregados, inclusive ferramentas, utensílios e equipamentos utilizados, depreciação, aluguéis, administração, tributos, impostos, taxas, emolumentos e quaisquer outros custos que, direta ou indiretamente, se relacionem com o fiel cumprimento pela Contratada das obrigações.

A proponente declara conhecer os termos do instrumento convocatório que rege a presente licitação.

Inscrição Estadual:20.096.536-0 - Inscrição Municipal: 002.214-4

A EMPRESA: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA, DECLARA QUE: 1 ESTÃO INCLUSAS NO VALOR COTADO TODAS AS DESPESAS COM MÃO DE OBRA E, BEM COMO, TODOS OS TRIBUTOS E ENCARGOS FISCAIS, SOCIAIS, TRABALHISTAS, PREVIDENCIÁRIOS E COMERCIAIS E, AINDA, OS GASTOS COM TRANSPORTE E ACONDICIONAMENTO DOS PRODUTOS EM EMBALAGENS ADEQUADAS. 2 VALIDADE DA PROPOSTA: 60 (SESSENTA) DIAS. 3 PRAZO DE INICIO DE FORNECIMENTO/EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NO TERMO DE REFERENCIA (ANEXO I) DO EDITAL DESSE PROCESSO. 4 QUE NÃO POSSUI COMO SÓCIO, GERENTE E DIRETORES, SERVIDORES DA CIM-AMLAP/RN OU DAS PREFEITURA CONSORCIADAS, E AINDA CÔNJUGE, COMPANHEIRO OU PARENTE ATÉ TERCEIRO GRAU. 5 QUE O PRAZO DE INICIO DA ENTREGA DOS PRODUTOS SERÁ DE ACORDO COM OS TERMOS ESTABELECIDOS NO ANEXO I, DESTE EDITAL A CONTAR DO RECEBIMENTO, POR PARTE DA CONTRATADA, DA ORDEM DE COMPRA OU DOCUMENTO SIMILAR, NO ENDEREÇO INDICADO PELO ORGÃO. TODOS OS PRODUTOS SERÃO AVALIADOS, SOB PENA DE DEVOLUÇÃO DE NÃO ACEITE, CASO NÃO ATENDA A DESCRIMINAÇÃO DO TERMO DE REFERÊNCIA DO REFERIDO EDITAL OU DE MÁ QUALIDADE.

Macaíba/RN, 29 de dezembro de 2023.

Damião Batista do Nascimento
Analista de Licitações
CPF: 090.318.314-50
RG: 3010068-SSP/RN