PREFEITURA MUNICIPAL DE CRISTALÂNDIA DO PIAUÍ
Avenida Luiz Cunha Nogueira, 228 – Centro – CEP 64.995-000 Cristalândia do Piauí – PI
Fone/Fax: (89) 3576 - 1102
CNPJ/MF 06.554.299/0001-02
E-mail: prefeituracristalandia@hotmail.com

C P L
Fls. 1110
ASS.

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
PREGÃO PRESENCIAL POR REGISTRO DE PREÇOS Nº 016/2021
PROCESSO Nº 064/2021
Nº DA ATA: 019/2021

O MUNICÍPIO DE CRISTALÂNDIA DO PIAUÍ, Estado do Piauí, pessoa jurídica de direito público interno, CNPJ sob o nº 06.554.299/0001-02, localizada na Avenida Luiz Cunha Nogueira, nº 228 – Centro, Cristalândia do Piauí– Piauí , neste ato representado pelo Senhor **Secretário de Administração, Finanças e Planejamento, Mário Tolentino de Souza Neto**, brasileiro, casado, administrador de empresas, portador do RG de nº 2.216.470, SSP/DF, regulamente inscrito no CPF Nº 009.022.293-89, residente e domiciliado á Avenida Getúlio Lustosa Nogueira, nº 10, Bairro Centro, nos termos e de acordo com a Lei nº 10.520/02, Decreto nº 7.892/2013, Lei Complementar nº 123/06, Lei Complementar 147/2014 e Decreto nº 8.538/15, Lei nº 8.666/93, e das demais normas legais aplicáveis, em face da classificação da proposta apresentada no Pregão Presencial por Registro de Preços nº 016/2021, referente à constituição de Sistema de Registro de Preços - SRP, objetivando eventual fornecimento de meterial permanente para o atendimento das diversas Secretarias do Município de Cristalândia do Piauí, cujo processo foi homologado e publicado no Diário Oficial dos Municípios no dia 11.06.2021 pela Autoridade do Processo nº 064/2021, RESOLVE registrar os preços da seguinte empresa detentora da Ata Nº 019/2021:

Ipê Indústria de Móvies EIRELI, CNPJ nº 33.817.864/0001-50, com sede na Via Estrutural Arterial, nº 9680, Quadra J, Lote Empresarial Sul, Galpão 02, bairro Pedra Miúda,Teresina Piauí, telefone nº (86) 99418-9206 representada **pelo Sr. Bruno Magalhães Normando**, brasileiro, empresário/engenheiro civil, solteiro, residente e domiciliado em Rua Cícero Carvalho, bairro Planalto, Teresina Piauí, RG nº 2.956.107, CPF nº 048.329.163-35 atendendo às condições previstas no instrumento convocatório e às constantes desta **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**, em conformidade com os itens a seguir elencados, com suas características e respectivas quantidades, mediante as condições seguintes:

ITEM	QTD	UND	DESCRIÇÃO	UNITÁRIO	TOTAL
1	20	Unid.	Armário alto projetado com montante principal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado	R$ 740,11	R$ 14.802,20

Bruno Normando

C P L
Fls 1111
ASS.

			para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,35, resistência à flexão estática N/mm^2 = 11,0 resistência à tração superficial N/mm^2 = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza/branco a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado por tração mecânica. Composição superior dupla anichado, dotado de células equivalentes de formato proporcional. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Médium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, Fechamento frontal duplo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,54, resistência à flexão estática N/mm^2 = 20,1 densidade mínima de N/mm^2 = 63,74, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxilio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110º em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengrachante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Montante estrutural primário executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de		

Bruno Normando

CPL
FLS 1112
ASS.

			espessura de 0,90mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti- ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Montante horizontal de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência especifica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor de duas faces, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, medindo 900 x 450 x 1650 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
2	**4**	**Unid.**	Armário superior projetado sem portas Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às	**R$ 2.534,05**	**R$ 10.136,20**

Bruno Normando

C P L
Fls. 1113
ASS.

			bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico, medindo 900 x 350 mm. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, dotado de divisores verticais com espaçamento regular mínimo de 50 mm de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida		

Bruno Normando

C P L
Fls. 1114
ASS.

			às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo. Fixado por faixas com borda chanfrada de engate rápido. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Altura do conjunto de 400mm. Cor de mobiliário (branco). * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações do produto. **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
3	**20**	**Unid.**	Armário alto projetado com montante principal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza/branco a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado por tração mecânica. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Médium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo- prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, Fechamento frontal duplo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado	**R$ 876,72**	**R$ 17.534,40**

Bruno Normando

C P L
Fls. 1115
ASS.

			com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110º em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengrachante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Montante estrutural primário executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti- ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Montantes horizontais de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor de duas faces, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema pareiho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico		

Bruno Normando

PREFEITURA MUNICIPAL DE CRISTALÂNDIA DO PIAUÍ
Avenida Luiz Cunha Nogueira, 228 – Centro – CEP 64.995-000 Cristalândia do Piauí – PI
Fone/Fax: (89) 3576 - 1102
CNPJ/MF 06.554.299/0001-02
E-mail: prefeituracristalandia@hotmail.com

Fls. 1116
ASS.

			natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e Ferrolho, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, medindo 900 x 450 x 1650 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D		
			Marca: IPÊ MÓVEIS -		
4	**20**	**Unid.**	Armário baixo projetado com montante principal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,35, resistência à flexão estática N/mm^2 = 11,0 resistência à tração superficial N/mm^2 = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,35, resistência à flexão estática N/mm^2 = 11,0 resistência à tração superficial N/mm^2 = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza/branco a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado por tração mecânica. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Médium Density	**R$ 424,41**	**R$ 8.488,20**

Bruno Normando

PREFEITURA MUNICIPAL DE CRISTALÂNDIA DO PIAUÍ
Avenida Luiz Cunha Nogueira, 228 – Centro – CEP 64.995-000 Cristalândia do Piauí – PI
Fone/Fax: (89) 3576 - 1102
CNPJ/MF 06.554.299/0001-02
E-mail: prefeituracristalandia@hotmail.com

C P
Fls 1117
ASS.

			Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo- prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, Fechamento frontal duplo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,54, resistência à flexão estática N/mm^2 = 20,1 densidade mínima de N/mm^2 = 63,74, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxilio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110º em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengrachante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Montante estrutural primário executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti- ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Montante horizontal de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,35, resistência à flexão estática N/mm^2 = 11,0 resistência à tração superficial N/mm^2 = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor de duas faces, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência		Bruno Normando

Fls. 1118
ASS.

			especifica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, medindo 900 x 450 x 750 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
5	**20**	**Unid.**	Armário confeccionado em chapa de aço carbono chapa 24, com três prateleiras reguláveis com duas dobras com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 mícrons, fabricado por processo de solda MIG, uma prateleira fixa com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 mícrons, polimerização em estufa a 210° C, fabricado por processo de solda MIG, duas portas altas em chapa de aço carbono chapa 24 acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 mícrons, polimerização em estufa a 210° C, puxadores de extensão continua embutida à portaesquerda com acabamento vertical em perfil de polipropileno semi-rigido na aresta de interseção entre elas, sistema de fechamento com chave tipo yale, medida proposta 1950 x 920 x 300mm, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição. **Marca: IPÊ MÓVEIS -**	**R$ 1.031,38**	**R$ 20.627,60**

Bruno Normando

PREFEITURA MUNICIPAL DE CRISTALÂNDIA DO PIAUÍ
Avenida Luiz Cunha Nogueira, 228 – Centro – CEP 64.995-000 Cristalândia do Piauí – PI
Fone/Fax: (89) 3576 - 1102
CNPJ/MF 06.554.299/0001-02
E-mail: prefeituracristalandia@hotmail.com

Fls. 1119
ASS.

6	2	Unid.	Armário projetado com montantes paralelos com colunas estruturais paralelas em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, dotado de sapatas deslizantes com sistema roscável para regulagem de altura de correção de desnível de piso, montantes transversais paralelos equidistantes em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, paralelas a esta e equidistantes três montantes horizontais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a Armário projetado com montantes paralelos com colunas estruturais paralelas em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 °	**R$ 6.343,42**	**R$ 12.686,84**

Bruno Normando

Fls 1120
ASS.

			de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, dotado de sapatas deslizantes com sistema roscável para regulagem de altura de correção de desnível de piso, montantes transversais paralelos equidistantes em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, paralelas a esta e equidistantes três montantes horizontais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, painel em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, perpendicular ao conjunto vertical, tampo em madeira de no mínimo 25 mm de		

Bruno Normando
Digite o texto aqui

C T
Fls. 1121
ASS.

			alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor madeirada, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, estrutura externa metálica com acabamento da estrutura metálica com pé-tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor preta revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, dotada de faixa de reforço estrutural em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor preta, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas. deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga		

Bruno Normando

C P L
Fls 1172
ASS.

			metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius. Medindo 2260 x 1800 x 1800mm. Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D. **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
7	2	Unid.	Armário projetado com montantes paralelos com colunas estruturais paralelas em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, dotado de sapatas deslizantes com sistema roscável para regulagem de altura de correção de desnível de piso, montantes transversais paralelos equidistantes em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, paralelas a esta e equidistantes dois montantes horizontais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada	**R$ 7.948,54**	**R$ 15.897,08** Bruno Normando

Fls 1113
ASS.

			a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, repousado sobre primeiros estágio módulo aberto confeccionado na integra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor madeirada, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, módulo aberto confeccionado na integra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor madeirada, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, repousada sobre montante horizontal em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, compartilhando de colunas estruturais paralelas em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em		

Bruno Normando

PREFEITURA MUNICIPAL DE CRISTALÂNDIA DO PIAUÍ
Avenida Luiz Cunha Nogueira, 228 – Centro – CEP 64.995-000 Cristalândia do Piauí – PI
Fone/Fax: (89) 3576 - 1102
CNPJ/MF 06.554.299/0001-02
E-mail: prefeituracristalandia@hotmail.com

C P L
Fls. 1124
ASS.

			imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, dotado de sapatas deslizantes com sistema roscável para regulagem de altura de correção de desnível de piso, montantes transversais paralelos equidistantes em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, paralela a esta e equidistante montante horizontal em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, repousado sobre primeiros estágio módulo fechado confeccionado na integra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestido em ambas as faces em laminado melamínico		

Bruno Normando

PREFEITURA MUNICIPAL DE CRISTALÂNDIA DO PIAUÍ
Avenida Luiz Cunha Nogueira, 228 – Centro – CEP 64.995-000 Cristalândia do Piauí – PI
Fone/Fax: (89) 3576 - 1102
CNPJ/MF 06.554.299/0001-02
E-mail: prefeituracristalandia@hotmail.com

C P L
Fls. 1125
ASS.

			de baixa pressão na cor madeirada, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas. Conjugando os montantes verticais tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, painel em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, perpendicular ao conjunto vertical, tampo em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor madeirada, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, estrutura externa metálica com acabamento da estrutura metálica com pé-tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor preta revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa		

Bruno Normando

CPL
Fls. 1126
ASS.

			aquecida a 180º Celsius, dotada de faixa de reforço estrutural em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,30, resistência à flexão estática N/mm^2 = 10,5 resistência à tração superficial N/mm^2 = 1,00, bordas DDensity Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,35, resistência à flexão estática N/mm^2 = 11,0 resistência à tração superficial N/mm^2 = 1,00, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor preta, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas. deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius. Reproduzidos em equivalencia e dimensão idêntica. Medindo 3005 x 1440 x 1500mm. Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D. ensity Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,35, resistência à flexão estática N/mm^2 = 11,0 resistência à tração superficial N/mm^2 = 1,00, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor preta, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas. deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com		Bruno Normando

C P L
Fls 1127
ASS.

			tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius. Reproduzidos em equivalencia e dimensão idêntica. Medindo 3005 x 1440 x 1500mm. Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D. Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor preta, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas. deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius. Reproduzidos em equivalencia e dimensão idêntica. Medindo 3005 x 1440 x 1500mm. Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D. Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor preta, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas. deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo		Bruno Normando

CPL
Fls. 1178
ASS.

			injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius. Reproduzidos em equivalencia e dimensão idêntica. Medindo 3005 x 1440 x 1500mm. Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D. Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,35, resistência à flexão estática N/mm^2 = 11,0 resistência à tração superficial N/mm^2 = 1,00, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor preta, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas. deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius. Reproduzidos em equivalencia e dimensão idêntica. Medindo 3005 x 1440 x 1500mm. Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D. em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		

Bruno Normando

CPL
Fls 1129
ASS.

8	15	Unid.	Arquivo de aço com 4 gavetas para pastas suspensas, confeccionado em chapa de aço nº 24 com puxador. Composto por: a) Base – reforçada em aço 24;Acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 mícrons, polimerização em estufa a 210° C. Cor cinza. Gavetas: com fundo fechado e lateral com sustentador de fichas, todas com as mesmas dimensões, ocupando todo o espaço útil da caixa, com sistema deslizantes em trilho telescópico blindado com esferas lubrificadas, amortecedor contra impactos e ruídos, dispositivo de fechamento total, sistema de fechamento de gavetas simultâneas, dispositivo de identificação com suporte para destacado ao quadrante superior esquerdo oposto ao sistema de segurança frontal, puxadores de extensão continua embutida à tampa com acabamento horizontal em perfil de polipropileno semi- rigido na aresta superior, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 mícrons, polimerização em estufa a 210° C, fabricado por processo de solda MIG, medida proposta: 1335mm X 460mm X 600mm, cor cinza, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição. **Marca: IPÊ MÓVEIS -**	**R$ 845,01**	**R$ 12.675,15**
9	10	Unid.	Armário médio projetado constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,35, resistência à flexão estática N/mm^2 = 11,0 resistência à tração superficial N/mm^2 = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,35, resistência à flexão estática N/mm^2 = 11,0 resistência à tração superficial N/mm^2 = 1,00,	**R$ 865,50**	**R$ 8.655,00**

Bruno Normando

Fls 1130
ASS.

			revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Médium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa macíça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,54, resistência à flexão estática N/mm^2 = 20,1 densidade mínima de N/mm^2 = 63,74, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxilio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, suporte em aço carbono, sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos para disposição perfiladas de pastas de arquivo, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência especifica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento		

Bruno Normando

Fls 1151
ASS.

			cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, medindo 480 x 450 x 1320 mm* Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
10	25	Unid.	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,54, resistência à flexão estática N/mm^2 = 20,1 densidade mínima de N/mm^2 = 63,74, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxilio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,35, resistência à flexão estática N/mm^2 = 11,0 resistência à tração superficial N/mm^2 = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante	R$ 287,85	R$ 7.196,25

Bruno Normando

CPL
Fls 1132
ASS.

			Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti- ferruginoso, kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, medindo 1000 x 600 x 750mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
11	**25**	**Unid.**	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,54, resistência à flexão estática N/mm^2 = 20,1 densidade mínima de N/mm^2 = 63,74, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxilio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais	**R$ 354,10**	**R$ 8.852,50**

Bruno Normando

C P L
Fls. 1133
ASS.

			grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,35, resistência à flexão estática N/mm^2 = 11,0 resistência à tração superficial N/mm^2 = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti- ferruginoso, kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, medindo 1200 x 600 x 750mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		

Bruno Normando

PREFEITURA MUNICIPAL DE CRISTALÂNDIA DO PIAUÍ
Avenida Luiz Cunha Nogueira, 228 – Centro – CEP 64.995-000 Cristalândia do Piauí – PI
Fone/Fax: (89) 3576 - 1102
CNPJ/MF 06.554.299/0001-02
E-mail: prefeituracristalandia@hotmail.com

CPL
Fls. 1134
ASS.

12	**20**	**Unid.**	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,54, resistência à flexão estática N/mm^2 = 20,1 densidade mínima de N/mm^2 = 63,74, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxilio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,35, resistência à flexão estática N/mm^2 = 11,0 resistência à tração superficial N/mm^2 = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti- ferruginoso, kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius,	**R$**	**224,42**	**R$**	**4.488,40**

Bruno Normando

CPL
Fls. 1135
ASS.

			Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, medindo 1500 x 600 x 750mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
13	**20**	**Unid.**	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,54, resistência à flexão estática N/mm^2 = 20,1 densidade mínima de N/mm^2 = 63,74, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,35, resistência à flexão estática N/mm^2 = 11,0 resistência à tração superficial N/mm^2 = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, montante estrutural de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard,	**R$ 299,56**	**R$ 5.991,20**

Bruno Normando

CPL
Fls. 1136
ASS.

			as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes, pino e tambor em material metálico não ferroso zamac, medindo 1200 x600 x 750mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
14	**20**	**Unid.**	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, montante estrutural de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais	**R$ 396,65**	**R$ 7.933,00**

Bruno Normando

PREFEITURA MUNICIPAL DE CRISTALÂNDIA DO PIAUÍ
Avenida Luiz Cunha Nogueira, 228 – Centro – CEP 64.995-000 Cristalândia do Piauí – PI
Fone/Fax: (89) 3576 - 1102
CNPJ/MF 06.554.299/0001-02
E-mail: prefeituracristalandia@hotmail.com

Fls 1134
ASS.

			grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes, pino e tambor em material metálico não ferroso zamac, medindo 1500 x 600 x 750mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
15	**25**	**Unid.**	Cadeira montada sobre longarina com três lugares confeccionada com assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 05 pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 464 x 430 mm, encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com quatro pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 455 x 270 mm, montada sobre longarina confeccionada em metalon de secção retangular 30 x 50 mm parede 20, soldada por solda MIG com fio de 1 mm, Tratamento anticorrosivo KINSTRIP mergulhado em tanque de fosfato. Pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 70 microns de espessura de tinta, na cor preta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, medindo: 1480 x 870 x 425 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto. **Marca: IPÊ MÓVEIS -**	**R$ 645,95**	**R$ 16.148,75**

Bruno Normando

C P L
Fls. 1138
ASS.

16	25	Unid.	Cadeira montada sobre longarina com três lugares confeccionada em espaldar baixo com assento estruturada em madeira multilaminada conformada anatomicamente sob pressão em alta temperatura, estofada em espuma injetada, livre de CFC revestida em tecido contra capa em tnt preto com acabamento de bordas em perfil de PVC na cor preta, encosto estruturado em madeira multilaminada conformada anatomicamente sob pressão em alta temperatura, estofada em espuma injetada, livre de CFC revestida em tecido, contra capa em vinil preto com acabamento de bordas em perfil de PVC na cor preta, montada sobre longarina confeccionada em metalon de secção retangular 30 x 50 mm parede 20, soldada por solda MIG com fio de 1 mm, Tratamento anticorrosivo KINSTRIP mergulhado em tanque de fosfato. pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 70 microns de espessura de tinta, na cor preta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso. medindo: 1520 x 840 x 500 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto. **Marca: IPÊ MÓVEIS -**	**R$ 648,88**	**R$ 16.222,00**
17	15	Unid.	Cadeira giratória espaldar tipo executivo, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em courino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra assento revestido em TNT e contra encosto revestido em vinil. Braço digitador em aço carbono carenado em polipropileno rígido, apoio de braço em poliutretano texturizado. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de	**R$ 499,49**	**R$ 7.492,35**

Bruno Normando

CPL
Fls. 1139
ASS.

			amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para receptação do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 680 x 960 x 550 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todasespecificações do produto. **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
18	**100**	**Unid.**	Cadeira fixa empilhável de uso múltiplo, em ambientes corporativos, residenciais ou de coletividade, para uso em área interna, ao abrigo das intempéries, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio do usuário, encosto provido de diversos orifícios para ventilação das costas do usuário, possibilitando a perspiração, manufaturado totalmente em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material virgem, na cor branca, dispensada de braços, medindo 400 x 390 x 440mm. Resiste a uma carga estática de até 154 kg, certificada pelo Inmetro. * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante com todas as especificações técnicas, **Marca: DOLFIN**	**R$ 85,77**	**R$ 8.577,00**
19	**5**	**Unid.**	Cadeira espaldar alto tipo presidente, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em courino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em alma de aço carbono injetado em poliuretano texturizado na cor preto. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para receptação do curso do	**R$ 581,55**	**R$ 2.907,75**

Bruno Normando

CPL
Fls. 1110
ASS.

			pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 590 x 1200 x 470 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto. **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
20	**3**	**Unid.**	Cadeira presidente telada com apoio de cabeça. Cadeira de escritório giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962 com, no mínimo, espaldar alto e apoio de cabeça; Ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto, altura, inclinação e profundidade (avanço e retrocesso - antero posterior) do apoio de cabeça. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 70 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 65 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto alto, cuja extensão vertical mínima é de 560 mm e largura útil mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 450 mm. Apoio de cabeça estrutura em quadro injetado em resina de Engenharia com revestimento em tela, articulado, que permite ajustes em altura e inclinação. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm,	**R$ 1.500,72**	**R$ 4.502,16**

Bruno Normando

CPL
Fls 1111
ASS.

			estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima predominante de 35 mm, dotado de carenagem de contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962). Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm com medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre 0 e -7 graus em relação à horizontal. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 m). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado e sistema de frenagem por freio fricção, e o usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 20 graus (mínimo). Suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocos, coforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 590 mm. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodizios de duplo giro, tipo "H" com dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06,		

Bruno Normando

CPL
Fls. 1142
ASS.

			com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou alumínio injetado ou ainda em aço carbono conformado com pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em termoplástico ou termofixo PU com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna regulável entre os mesmos de, no mínimo, de 430 a 490 mm, curso mínimo de regulagem de altura conforme Nora ABNT NBR 13962 Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto. - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento no mínimo 500 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade mínima de 50 kg/m3 - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. - Resiliência mínima de 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961/2019. - Isenta de Clorofluorcarbono. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as		

Bruno Normando

CPL
Fls. 1193
ASS.

			características do material de revestimento, constando os seguintes índices de performance: - gramatura mínima do tecido crepe poliéster de 270 g/m2 conforme ABNT NBR 10591:2008; - percentual mínimo de alongamento de 30% e força média nominal de ruptura de 100 daN para ambos os sentidos testados sob tração conforme ABNT NBR 11912:2016;		
21	50	Unid.	**Marca: FRISOKAR** Cadeira giratória com assento em madeira de 12mm, compensado multilaminado de alta resistência , moldada a alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50kg/m2, encosto em madeira de 12mm, compensado multilaminado de alta resistência, moldada a alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50kg/m2, carga suportável pela cadeira de no mínimo de 115kg, acabamento do encosto com estrutural e capa em polipropileno de alta resistência, assento medindo 430 mm de largura por 410 mm de profundidade, encosto medindo 360 mm de largura por 260 mm de profundidade revestida em tecido100% polipropileno com acabamento em perfil Francis 12,5mm, conjunto de sustentação do assento e encosto é constituído de uma estrutura em formato de "L" fixada ao mecanismo por meio de um knob 5/16". Assento fixado ao mecanismo por 4 parafusos ¼"x3/4" sextavados. Encosto fixado à extremidade oposta do L através de 2 parafusos Philips cabeça panela ¼"x1" alojados em peça para acoplamento produzida em polipropileno injetado. Mecanismo une ao pistão por encaixe na base de cinco pernas dotadas rodízios de duplo giro, mecanismo executado em chapa de aço 1010/1020 com espessura de 2.65mm, com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos. Base penta constituída em chapa 1010/1020 com espessura de 1,20mm conformada. com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, protegida por carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. O pistão a gás dotado de curso linear de 110 mm comprimento sendo seu comprimento mínimo de 290 mm e máximo de 400mm. protegida por carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado, medindo 520 x 900 x 500 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.	**R$ 339,56**	**R$ 16.978,00**

Bruno Normando

C P L
Fls 1144
ASS.

			Marca: IPÊ MÓVEIS -		
22	150	Unid.	Cadeira fixa com estrutura manufaturada em aço carbono com tubo de secção oblonga com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm com medidas mínimas de 16 x 30 chapa 1,2 mm, com travessas sob o assento em tubos de seção cilíndrica com medidas 3/4 na chapa 18 (1,2mm), com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiras polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica confeccionada com assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 05 pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 464 x 430 mm, encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com quatro pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 455 x 270 mm. Carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, medindo 540 x 820 x 470 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto. **Marca: IPÊ MÓVEIS -**	**R$ 224,42**	**R$ 33.663,00**
23	10	Unid.	Cadeira espaldar médio tipo diretor, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em courino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no	**R$ 533,74**	**R$ 5.337,40**

Bruno Normando

CPL
Fls. 1115
ASS.

			mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em alma de aço carbono injetado em poliuretano texturizado na cor preto. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para receptação do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 590 x 1050 x 490 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto. **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
24	**120**	**Unid.**	Cadeira fixa com estrutura em tubo de aço carbono de 7/8 na chapa 16 (1,5mm) com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, ponteiras ponteiras polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica na medida 7/8, assento em madeira de no mínimo 10 mm, compensado multilaminado de alta resistência conformado em alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico, estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50 kg/m2, revestida em tecido100 % polipropileno, aplicação de adesivo AM HE 1133 na aplicação do tecido, espuma assento 270 mm e carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, encosto em madeira de no mínimo 10 mm, compensado multilaminado de alta resistência conformado em alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico, estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50 kg/m2, espuma do encosto 220 mm, carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, acabamento do encosto com estrutural e capa em polipropileno de alta resistência com acabamento de toque texturizado, assento medindo 430 mm de largura por 410 mm de profundidade, encosto medindo 360 mm de largura por 260 mm de profundidade revestida em tecido100 % polipropileno, aplicação de adesivo AM HE 1133 na aplicação do tecido, acabamento do assento em perfil Francis 12,5mm, garantia de 02 anos. Medindo 440 x 860 x	**R$ 203,93**	**R$ 24.471,60**

Bruno Normando

C P L
Fls. 1146
ASS.

			470 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto. **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
25	**150**	**Unid.**	Cadeira fixa empilhável de uso múltiplo, em ambientes corporativos, residenciais ou de coletividade, para uso em área interna, ao abrigo das intempéries, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio do usuário, encosto provido de diversos orifícios para ventilação das costas do usuário, possibilitando a perspiração, dotada de apoio de braços manufaturado totalmente em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material virgem, na cor branca, medindo 420 x 420 x 370mm. Resiste a uma carga estática de até 154 kg, certificada pelo Inmetro. * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante com todas as especificações técnicas, **Marca: DOLFIN**	**R$ 84,89**	**R$ 12.733,50**
26	**300**	**Unid.**	Cadeira fixa com estrutura em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 20 x 20 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, ponteiras ponteiras polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica interna, assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico com curvatura na extremidade frontal de função negativa à circulação vascular do usuário, acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, medindo 400 x 380 mm, apoio subsequente confeccionado aço carbono maciço com textura helicoidal de reforço à torção fincado ao estrutural principal com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, encosto confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, medindo 396 x 200 mm, apoio confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, dotado de estrutura em aço carbono de sessão quadrada de dimensões 20 x 20 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com	**R$ 380,55**	**R$ 114.165,00**

Bruno Normando

CPL
Fls. 1147
ASS.

			fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por solda mig com fio de 1mm, garantia de 02 anos. Medindo 400 x 830 x 380 mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto. **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
27	**80**	**Unid.**	CJA-03 CONJUNTO ALUNO 3 – 1 MESA + 1 CADEIRA DESCRIÇÃO: Conjunto para crianças com altura compreendida entre 1,19 e 1,42m, composto de uma mesa e uma cadeira. - Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta- livros em plástico injetado. - Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montado sobre estrutura tubular de aço. • DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA • Largura: 600 mm; • Profundidade: 450 mm; • Altura: 594 mm; • Espessura: 19,4 mm; • Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 6 mm para altura, peso no mínimo 10,00 kg. • CARACTERÍSTICAS DA 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, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 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 "HotMelting". • Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4) em chapa 16 (1,5 mm). -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). • Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria- prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza. • Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm) e 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm), comprimento 47 mm cabeça panela, fenda Phillips.	**R$ 682,06**	**R$ 54.564,80**

Bruno Normando

CPL
Fls. 1148
ASS.

			• Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12 mm. • Ponteiras e sapatas em copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. • DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA: Largura do assento: 400 mm; • Profundidade do assento: 310 mm; • Espessura do assento: 9,7 mm a 12mm; • Largura do encosto: 396 mm; • Altura do encosto: 198 mm; • Espessura do encosto: 9,6 mm a 12,1 mm; • Altura do assento ao chão: 350 mm; • Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão, cadeira com peso mínimo de 4,0kg. • CARACTERÍSTICAS DA CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor amarela. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor amarela. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor amarela. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo",diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo",diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. • Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. 51 • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti- ferruginoso. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante,		

Bruno Normando

PREFEITURA MUNICIPAL DE CRISTALÂNDIA DO PIAUÍ
Avenida Luiz Cunha Nogueira, 228 – Centro – CEP 64.995-000 Cristalândia do Piauí – PI
Fone/Fax: (89) 3576 - 1102
CNPJ/MF 06.554.299/0001-02
E-mail: prefeituracristalandia@hotmail.com

CPL
Fls. 1149
ASS.

			polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. • GARANTIA Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
28	**30**	**Unid.**	CONJUNTO PROFESSOR – 1 MESA + 1 CADEIRA Conjunto para professor composto de uma mesa e uma cadeira. Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento, painel frontal em MDP ou MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. Dimensões e tolerâncias da mesa Largura: 1200 mm; Profundidade: 650 mm; Altura: 760 mm; Espessura: 19,4 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura. Características da mesa. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor cinza, colada com adesivo "Hot Melting". Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semi-oblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm, cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto-atarraxantes 3/16" x 5/8", zincados. Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9 mm). Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em	**R$ 719,14**	**R$ 21.574,20**

Bruno Normando

CPL
Fls. 1160
ASS.

			polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor cinza. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Dimensões e tolerâncias da cadeira Largura do assento: 400 mm; Profundidade do assento: 430 mm; Espessura do assento: 9,7 mm a 12mm; Largura do encosto: 396 mm; Altura do encosto: 198 mm; Espessura do encosto: 9,6 mm a 12,1 mm; Altura do assento ao chão: 460 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão. Características da cadeira. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor cinza. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza. Bordos revestidos com selador seguido de verniz poliuretano. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.		
			Marca: IPÊ MÓVEIS -		

Bruno Normando

CPL
Fls. 1151
ASS.

29	30	Unid.	Conjunto de mesa e cadeira composta por uma mesa infantil de formato quadrado em MDP de 15mm acabamento em forming plast branco aplicado a alta temperatura relativa associada a aplicação de adesivo a base d'água, aderida a peça por sucção a vácuo, estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção circular, espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 ºC, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão, respeitando a cor do tampo. quatro cadeiras infantis confeccionadas em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 1,20 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 ºC, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão, assento e encosto em madeira multi-laminada de conformada anatômicamente a alta temperatura, acabamento em forming plast colorido aplicado a alta temperatura relativa associada a aplicação de adesivo a base d'água, aderida a peça por sucção a vácuo. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto. **Marca: IPÊ MÓVEIS -**	**R$ 480,07**	**R$ 14.402,10**
30	20	Unid.	Conjunto para refeitório adulto composto por uma mesa com tampo confeccionado em MDP de 15mm revestido em laminado melamínico de baixa pressão na cor azul, acabamento em fita de ABS respeitando a cor do tampo, estrutura metálica em metalon soldado com solda MIG, acabamento de pintura epóxi na cor preta. Dois bancos confeccionado em MDP de 18mm revestido em laminado melamínico de baixa pressão na cor azul, acabamento em fita de ABS respeitando a cor do tampo, estrutura metálica em metalon soldado com solda MIG, acabamento de pintura epóxi na cor preta. *Obrigatório apresentar catálogo com dimensões em 2D. *Garantia de fábrica de 2 anos contra defeitos de fabricação. **Marca: IPÊ MÓVEIS -**	**R$ 1.213,85**	**R$ 24.277,00**
31	300	Unid.	• CONJUNTO ALUNO CJA-06 – MESA: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e	**R$ 811,83**	**R$ 243.549,00**

Bruno Normando

Fls. 1152
ASS.

			profundidade e de +/- 1mm para espessura, peso no mínimo 10,6 kg. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou descolamentos que facilitem seu arrancamento. • ESTRUTURA COMPOSTA DE: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências),. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria- prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da SEMEC. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros 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 "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Obs. 2: A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Fixação do porta- livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor		

Bruno Normando

C P L
Fls. 1153
ASS.

			AZUL (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas, 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 "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). • CJA-06 – CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor AZUL (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. 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 "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado, cadeira com peso mínimo de 4,8kg. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL (ver referências). Bordos revestidos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por		

Bruno Normando

Fls 1154
ASS.

			meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). 3. As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela de referências de cores abaixo: Componente ou insumo Cor Referência Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo. CINZA PANTONE (*) 428 C Laminado de alta pressão para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento. AZUL PANTONE (*) 654 C Fita de bordo AZUL PANTONE (*) 287 C Componentes injetados: Assento e encosto. AZUL PANTONE (*) 287 C Componentes injetados: Ponteiras e sapatas. AZUL PANTONE (*) 287 C Componentes injetados: Porta-livros. CINZA PANTONE (*) 425 C Pintura dos elementos metálicos. CINZA RAL(**)		

Bruno Normando

CPL
Fls. 1155
ASS.

			7040 Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa. AZUL (sobre fundo cinza) PANTONE (*) 287 C Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira. BRANCA (sobre fundo azul) --- (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK. **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
32	**150**	**Unid.**	CONJUNTO ALUNO CJA-04 – Mesa: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e de +/- 1mm para espessura, peso no mínimo 10,3 kg. 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 VERMELHA (ver referências), colada com adesivo "HotMelting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver condições de fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou descolamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria- prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da SEMEC. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta- livros deve ser gravado o símbolo	**R$ 769,87**	**R$ 115.480,50**

Bruno Normando

CPL
Fls. 1156
ASS.

			internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Obs. 2: A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Fixação do porta- livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas, 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 "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). • CJA-04 – Cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor VERMELHA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. 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 "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado, cadeira com peso mínimo de 4,2kg. Obs. 1: Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina		

Bruno Normando

CPL
Fls. 1157
ASS.

			de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA (ver referências). Bordos revestidos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm,comprimento12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem. apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 4: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela de referências de cores abaixo: Componente ou insumo Cor Referência Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo. CINZA PANTONE (*) 428 C Laminado de alta pressão para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do		

Bruno Normando

CPL
Fls. 1158
ASS.

			assento. VERMELHA PANTONE (*) 193 C Fita de bordo VERMELHA PANTONE (*) 186 C Componentes injetados: Assento e encosto. VERMELHA PANTONE (*) 186 C Componentes VERMELHA PANTONE injetados: Ponteiras e sapatas. (*) 186 C Componentes injetados: Porta- livros. CINZA PANTONE (*) 425 C Pintura dos elementos metálicos CINZA RAL(**) 7040 Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa. VERMELHA (sobre fundo cinza) PANTONE (*) 186 C Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira. BRANCA (sobre fundo vermelho) --- (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
33	**20**	**Unid.**	Estação de trabalho projetada. com tampo constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração	**R$ 520,08**	**R$ 10.401,60**

Bruno Normando

Fls. 1159
ASS.

			superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, gaveteiro fixo com duas gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ø, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura		

Bruno Normando

CPL
Fls. 1160
ASS.

			por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, estrutura tubular em aço carbono de secção circular de 50 mm de diâmetro, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso, kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, Medida: 1200 x 1300 x 600 X 750 mm Cor de mobiliário. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
34	**30**	**Unid.**	Gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência especifica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces aparentes, medidas 370 x 215 x 390mm, Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ø, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais	**R$ 121,53**	**R$ 3.645,90**

Bruno Normando

CPL
Fls. 1161
ASS.

			grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
35	**30**	**Unid.**	Gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces aparentes, medidas 370 x 310 x 390mm, Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ø, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de	**R$ 176,61**	**R$ 5.298,30**

Bruno Normando

CPL
Fls/162
ASS.

			temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D **Marca: IPÊ MÓVEIS -**				
36	**15**	**Unid.**	Mesa projetada para reunião com tampo constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo. Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 820 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por duas colunas perpendiculares, executadas em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, paralelas entre si, separadas a uma distâncias simétrica em ambas às extremidades de fixação a 20 mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 900 mm, soldado com solda MIG com fio de 1	**R$**	**583,50**	**R$**	**8.752,50**

Bruno Normando

CPL
Fls. 1163
ASS.

			mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti- ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes, medindo 2000 x 1000 x 750 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
37	**40**	**Unid.**	Mesa empilhável de uso múltiplo, em ambientes corporativos, residenciais ou de coletividade, para uso em área interna, ao abrigo das intempéries, composição tipo monobloco, área útil quadrada, manufaturado totalmente em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material virgem, na cor branca, medindo 720 x 720 x 720mm. * Obrigatorio apresentar catálogo do fabricante com todas as especificações técnicas, **Marca: DOLFIN**	**R$ 178,56**	**R$ 7.142,40**
38	**10**	**Unid.**	Mesa circular com tampo constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência especifica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,35, resistência à flexão estática N/mm^2 = 11,0 resistência à tração superficial N/mm^2 = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Estruturas metálicas com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura	**R$ 497,54**	**R$ 4.975,40**

Bruno Normando

CPL
Fls. 1164
ASS.

			por tração mecânica, apoiada por coluna perpendiculares única em estrutura tubular em aço carbono de secção circular de 50 mm de diâmetro, parede de espessura de 2,00mm, solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado Sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superficie com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso. Medida. 1200x1200x750mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
39	**10**	**Unid.**	Modulo simples comportando um único operador fabricado de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, medindo 1170 x 600 mm. Um montante estrutural de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, montantes laterais de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, sapatas niveladoras fixadas na área inferior para apoio do chão, furações não passantes, a fixação entre as partes é realizada através de dispositivos de montagem tipo girofix e cavilhas. medindo 1200 x 800 x 1250 mm.	**R$ 540,57**	**R$ 5.405,70**

Bruno Normando

PREFEITURA MUNICIPAL DE CRISTALÂNDIA DO PIAUÍ
Avenida Luiz Cunha Nogueira, 228 – Centro – CEP 64.995-000 Cristalândia do Piauí – PI
Fone/Fax: (89) 3576 - 1102
CNPJ/MF 06.554.299/0001-02
E-mail: prefeituracristalandia@hotmail.com

CPL
Fls. 1165
ASS.

			*Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto. *Obrigatório apresentar catálogo com dimensões em 2D. *Garantia de fábrica de 2 anos contra defeitos de fabricação. **Marca: IPÊ MÓVEIS -**		
40	**40**	**Unid.**	Quadro em madeira, compensado multilaminado 10 mm, revestido em laminado melamínico de alta pressão branco brilhante tipo lousa 1 mm, fixada com cola de contato. "Bordas em cantoneira de alumínio 1,2" rebitado. Suporte para fixação em chapa 20, fixada no compensado através de parafusos autoatarraxantes cabeça panela, Ø = 4,0mm, 14 mm Dimensões de 3000 x 1200 mm, garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto. **Marca: IPÊ MÓVEIS -**	**R$ 902,58**	**R$ 36.103,20**
41	**15**	**Unid.**	Quadro de aviso, com base estrutural em chapa de madeira sobreposta fabricada sobe processo de colagem e pressão com espessura mínima de 10mm, revestido em material aderente de fácil perfuração, fixado por processo de colagem com produto de contato. "Bordas em cantoneira de alumínio 1,2" rebitado. Suporte para fixação em chapa 20, fixada no compensado através de parafusos auto atarraxantes cabeça panela, nas dimensões Ø = 4,0mm, 14 mm Dimensões de 800 x 1000 mm, garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto. **Marca: IPÊ MÓVEIS -**	**R$ 381,52**	**R$ 5.722,80**
42	**4**	**Unid.**	Sofá reto de 01 lugar (poltrona) com braços laterais fechados e estofados, com estrutura do sofá do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento, encosto e braços laterais formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m3, com espessura final de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto e braços. Chassis estruturais de assento, encosto e braços de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento modelado com costuras laterais ou perimetrais, em crepe de poliéster gramatura mínima de 250 g/m2 cor preta. Dimensões nominais (tolerância de ± 5%): Profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto): 480 mm. Profundidade total do sofá: 670 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Altura da borda superior do encosto em relação ao assento: 350 mm. Largura total do sofá: 770 mm. Largura útil interna entre braços: 610 mm. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego.	**R$ 2.571,50**	**R$ 10.286,00**

Bruno Normando

CPL
FLS. 1166
ASS.

			emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário; - Relatório de ensaio comprovando espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando espessura de película de tinta conforme ABNT NBR 10443:2008 de mínimo 60 e 90 µm (micrômetros). **Marca: FRISOKAR**		
43	**2**	**Unid.**	estofados, com estrutura do sofá do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento, encosto e braços laterais formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m3, com espessura final de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto e braços. Chassis estruturais de assento, encosto e braços de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento modelado com costuras laterais ou perimetrais, em crepe de poliéster gramatura mínima de 250 g/m2 cor preta. Dimensões nominais (tolerância de ± 5%): Profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto): 480 mm. Profundidade total do sofá: 670 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Altura da borda superior do encosto em relação ao assento: 350 mm. Largura total do sofá: 1500 mm. Largura útil interna entre braços: 1340 mm.Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso	**R$ 4.128,03**	**R$ 8.256,06**

Bruno Normando

CPL
Fls. 1167
ASS.

			ambiental: - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário; - Relatório de ensaio comprovando espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando espessura de película de tinta conforme ABNT NBR 10443:2008 de mínimo 60 e 90 µm (micrômetros).		
			Marca: FRISOKAR		

VALOR TOTAL.....R$ 998.999,99

1. CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO

1.1. O objeto da presente Ata é o Registro de Preços visando o fornecimento de material permanente para atendimento das diversas Secretarias do Município de Cristalândia do Piauí– PI.

2. CLÁUSULA SEGUNDA - DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

2.1. A presente Ata de Registro é o documento vinculativo obrigacional de fornecimento, onde constarão os preços a serem praticados, com características de compromisso do(s) licitante(s) vencedor(es), se convocadas, vierem assinar a ata de registro de preços para fornecimento dos produtos nas condições definidas neste edital e seus anexos e, se for o caso, com as demais classificadas que aceitarem fornecer os produtos pelo preço do primeiro menor preço, obedecida a ordem de

Bruno Normando

CPL
Fls 1168
ASS

classificação e os quantitativos propostos.

2.2. O Pregoeiro convocará formalmente as fornecedoras, com antecedência mínima de 03 dias úteis, informando o local, dia e hora para a reunião e assinatura da Ata de Registro de Preços.

2.3. O prazo acima citado poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando, durante o seu transcurso, for solicitado pela fornecedora convocada, desde que ocorra motivo justificado e aceito pelo Pregoeiro.

2.4. Colhidas as assinaturas, o pregoeiro e equipe providenciarão a imediata publicação no Diário Oficial dos Municípios.

2.5. As empresas com preços registrados passarão a ser denominadas Detentoras da Ata de Registro de Preços, após a respectiva assinatura da Ata.

2.6. Caso a fornecedora primeira classificada, após convocação, não comparecer ou recusar assinar a Ata de Registro de Preços, sem prejuízo das cominações a ele previstas neste edital, o Pregoeiro convocará as demais licitantes, na ordem de classificação, mantido o preço da primeira classificada na licitação.

2.7. Decorridos 60 (sessenta) dias da data de entrega das propostas, sem que haja convocação para a assinatura de Ata de Registro de Preços e Fornecimento, os licitantes estarão liberados dos compromissos assumidos.

2.8. A Ata de Registro de preços resultante deste certame terá a vigência de 12 doze) meses, a contar da data de publicação de seu extrato.

3. CLÁUSULA TERCEIRA - DOS USUÁRIOS DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

3.1. A Ata de Registro de Preços será para as diversas Secretarias do Município de Cristalândia do Piauí- PI.

3.2. Caberá a Secretaria Municipal de Administração, Planejamento e Finanças deste Município a responsabilidade, após o registro de preços, pelo controle do cumprimento de todas as obrigações relativas ao fornecimento, inclusive aplicação das sanções previstas neste edital.

3.3. Caberá ainda a informar ao Órgão Gerenciador do Sistema de Registro de Preços, do não comparecimento da fornecedora para a retirada da nota de empenho ou instrumento equivalente, conforme o caso, visando à convocação dos remanescentes e aplicação das penalidades cabíveis ao fornecedor faltoso.

3.4. Poderá utilizar-se da Ata de Registro de Preços qualquer órgão ou entidade de outros municípios que não tenha participado do certame, mediante prévia consulta ao Órgão Gerenciador do Sistema de Registro de Preços deste Município.

3.5. O Registro de Preços será formalizado por intermédio da Ata de Registro de Preços,

Bruno Normando

CPL
Fls 1169
ASS.

na forma deste Anexo, nas condições previstas no Edital de Convocação.

3.6. O Município não se obriga a firmar contratações oriundas do Sistema Registro de Preços, ficando-lhe facultada a utilização de outros meios para aquisição de item, respeitada a legislação relativa às licitações, sendo assegurado ao beneficiário do Registro de Preços preferência em igualdade de condições.

4. CLÁUSULA QUARTA - DO FORNECIMENTO, LOCAL DE ENTREGA, ACEITE E RECEBIMENTO.

4.1. Cada fornecimento deverá ser efetuado mediante solicitação por escrito, formalizada pela Secretária de Administração, Planejamento e Finanças, através de Ordem de Fornecimento e Controle de Almoxarifado, dela devendo constar: a data, o valor unitário do fornecimento, a quantidade pretendida, o local para a entrega, o prazo, o carimbo e a

assinatura do responsável, sendo efetuado diretamente a empresa contratada, devidamente autorizada pela autoridade superior, contendo o número de referência da Ata.

4.2. A(s) fornecedora(s) classificada(s) ficará (ão) obrigada(s) a entregar o(s) objeto(s) dentro do prazo estipulado no edital, bem como, quando solicitado, realizar a substituição dos mesmos dentro do mesmo prazo conforme regra editalícia.

4.3. O local da entrega do(s) produto(s) será estabelecido em cada Ordem de Fornecimento, conforme a Secretaria solicitante descrita no termo de referencia.

4.4. O prazo de entrega será conforme solicitação do órgão/entidade requisitante, não podendo ultrapassar a 5 (cinco) dias da data de recebimento da nota de empenho ou instrumento equivalente.

4.5. O recebimento dos produtos se efetivará, em conformidade com os arts. 73 a 76 da Lei 8.666/93, mediante recibo, nos seguintes termos:

a) Provisoriamente, para efeito de posterior verificação das especificações, mediante "Termo de Aceite Provisório";

b) Definitivamente, após a verificação da qualidade, quantidade, características, especificações dos produtos, e consequente aceitação pela equipe responsável, no prazo máximo de 05 (cinco) dias, mediante "Termo de Aceite Definitivo".

4.6. Será (ão) recusado(s) o(s) produto(s) que não esteja em perfeito estado e que não atendam as especificações constantes neste edital e/ou que não estejam adequados para uso.

4.7. Caso a(s) fornecedora(s) classificada(s) em primeiro lugar não receber ou não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, a Administração convocará a segunda classificada para efetuar o fornecimento, e assim sucessivamente quanto as demais classificadas, aplicadas aos faltosos as

Bruno Normando

CPL
Fls. 1170
ASS.

penalidades cabíveis.

4.8. A segunda classificada só poderá fornecer à Administração quando a primeira classificada tiver seu registro junta a Ata cancelada.

4.9. Os produtos, objeto desta Ata, deverão ser entregues acompanhados de notas fiscais distintas, ou seja, de acordo com a ordem de utilização, dela devendo constar o número da Ata de Registro de Preços, o produto, o valor unitário, a quantidade, o valor total e o local da entrega, além das demais exigências legais.

4.10. Relativamente ao disposto no presente tópico, aplicam-se, subsidiariamente, no que couber, as disposições da Lei n°8.078 de 11/09/90 – Código de Defesa do Consumidor.

4.11. As despesas relativas à entrega dos produtos correrão por conta exclusiva da detentora da ata.

5. CLÁUSULA QUINTA – DA CONTRATAÇÃO

5.1. As obrigações decorrentes do fornecimento dos produtos constantes do Registro de Preços será firmado com o Município, observada as condições estabelecidas neste edital e no que dispõe o art. 62 da Lei Federal nº. 8.666/93, e será formalizada através de:

a) Nota de empenho ou documento equivalente, quando a entrega não envolver obrigações futuras;

b) Nota de empenho ou documento equivalente, quando presentes obrigações futuras.

5.2. A Ata de Registro de Preços (Anexo VII) é parte integrante do Edital de Convocação, cujas condições deverão ser mantidas na sua integralidade.

5.3. O prazo para a retirada da nota de empenho e/ou assinatura da Ata será de 05 (cinco) dias úteis, contados da convocação.

5.4. Os quantitativos previstos no Termo de Referencia serão fixados em nota de empenho e/ou contrato e, observarão obrigatoriamente os valores registrados em Ata de Registro de Preços.

5.5. A licitante vencedora não poderá subcontratar, subempreitar, ceder ou transferir, total ou parcialmente o objeto da presente licitação.

6. CLÁUSULA SEXTA - DO PREÇO E REVISÃO

6.1. Os preços registrados serão fixos e irreajustáveis durante a vigência da Ata de Registro de Preços.

6.2. Na ocorrência do preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado, a Comissão de Licitação notificará a fornecedora com o primeiro menor preço registrado para o item visando a negociação para a redução de preços e sua

Bruno Normando

CPL
Fls. 1131
ASS.

adequação ao do mercado, mantendo o mesmo objeto cotado, qualidade e especificações.

6.3. Dando-se por infrutífera a negociação de redução dos preços, a Comissão de Licitação formalmente desonerará a fornecedora em relação ao item e cancelará o seu registro, sem prejuízos das penalidades cabíveis.

6.4. Simultaneamente procederá a convocação das demais fornecedoras, respeitada a ordem de classificação visando estabelecer igual oportunidade de negociação.

6.5. Na ocorrência de cancelamento de registro de preço para o item, poderá o Setor de Administração solicitar nova licitação para a aquisição do produto, sem que caiba direito de recurso.

7. CLÁUSULA SÉTIMA – DO PAGAMENTO

7.1. O pagamento, decorrente do fornecimento do objeto desta licitação, será efetuado mediante crédito em conta corrente, no prazo de 30 (trinta) dias, contados do recebimento definitivo dos produtos, após a apresentação da respectiva documentação fiscal, devidamente atestada pelo setor competente, conforme dispõe o art. 40, inciso XIV, alínea "a", combinado com o art. 73, inciso II, alínea "b", da Lei n°8.666/93 e alterações.

7.2. Os pagamentos somente serão efetuados após a comprovação, pela(s) fornecedora(s), de que se encontra regular com suas obrigações para com o sistema de seguridade social, mediante a apresentação das Certidões Negativas de Débito com o INSS e com o FGTS.

7.3. Ocorrendo erro no documento da cobrança, este será devolvido e o pagamento será sustado para que a fornecedora tome as medidas necessárias, passando o prazo para o pagamento a ser contado a partir da data da reapresentação do mesmo.

7.4. Caso se constate erro ou irregularidade na nota fiscal/fatura, a Secretaria Municipal de Finanças, a seu critério, poderá devolvê-la, para as devidas correções, ou aceitá-la.

7.5. Na hipótese de devolução, a nota fiscal/fatura será considerada como não apresentada, para fins de atendimento das condições contratuais.

7.6. Na pendência de liquidação da obrigação financeira em virtude de penalidade ou inadimplência contratual o valor será descontado da fatura ou créditos existentes em favor da fornecedora.

7.7. A Administração Municipal não pagará, sem que tenha autorização prévia e formal nenhum compromisso que lhe venha a ser cobrado diretamente por terceiros, sejam ou não instituições financeiras.

Bruno Normando

CPL
Fls. 1172
ASS.

7.8. Os eventuais encargos financeiros, processuais e outros, decorrentes da inobservância, pela Fornecedora de prazo de pagamento, serão de sua exclusiva responsabilidade.

7.9. Fica estabelecido o percentual de juros de 6% (seis por cento) ao ano, na hipótese de mora por parte da contratante.

8. CLÁUSULA OITAVA - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

8.1. Pelo descumprimento total da obrigação assumida, caracterizado pela recusa da fornecedora em assinar o contrato, aceitar ou retirar a nota de empenho ou documento equivalente fora do prazo estabelecido, ressalvados os casos previstos em lei, devidamente informados e aceitos, ficará a fornecedora, a juízo do Órgão Gerenciador do Sistema de Registro de Preços, sujeito às seguintes penalidades:

I - Multa de 2% (dois por cento) sobre o valor constante da nota de empenho e/ou contrato; II - Cancelamento do preço registrado;
III - Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a administração por prazo de até 05 (cinco) anos.

8.2. As sanções previstas nos incisos anteriores poderão ser aplicadas cumulativamente.

8.3. Por atraso injustificado na execução do objeto:

I - Multa moratória de 1% (um por cento), por dia útil, sobre o valor da prestação em atraso até o décimo dia;
II - Rescisão unilateral do contrato se for o caso, após o décimo dia de atraso e, III - Cancelamento do preço registrado.

8.4. Por inexecução total ou execução irregular da ata de registro de preços para fornecimento ou de prestação de serviço:

I - Advertência, por escrito, nas faltas leves;
II - Multa de 2% (dois por cento) sobre o valor correspondente à parte não cumprida ou da totalidade do fornecimento não executado pela fornecedora;
III - Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a administração por prazo de até 05 (cinco) anos;
IV - Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública Municipal, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

8.5. A penalidade de multa, estabelecida no inciso II, poderá ser aplicada juntamente com as sanções previstas nos incisos I, III e IV do subitem acima, sem prejuízo da rescisão unilateral do instrumento de ajuste por qualquer das hipóteses prescritas nos art. 77 a 80 da Lei n.8.666/93.

8.6. Apresentação de documentação falsa, não manutenção da proposta e

Bruno Normando

CPL
Fls. 1173
ASS.

cometimento de fraude fiscal, acarretará sem prejuízo das demais cominações legais:

I - suspensão temporária de participação em licitação ou impedimento de contratar com a Administração de até 05 (cinco) anos e descredenciamento do Certificado de Registro Cadastral deste Município.

8.7. A empresa que não recolher as multas tratadas nos incisos anteriores no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis contados da notificação ensejará também a aplicação da pena de suspensão temporária de participação em licitação ou impedimento de contratar com a Administração Pública deste Município, enquanto não adimplida a obrigação.

8.8. Fica garantido à fornecedora o direito prévio da citação e de ampla defesa, no respectivo processo, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados da notificação ou publicação do ato.

8.9. As penalidades somente poderão ser relevadas ou atenuadas pela autoridade competente, mediante aplicação do princípio da proporcionalidade, em razão de circunstâncias fundamentadas em fatos reais e comprovadas, desde que requeridas por escrito e no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis da data em que for notificada da pretensão da Administração Pública deste Município da aplicação da pena.

8.10. As penalidades aplicadas serão, obrigatoriamente, anotadas no Certificado de Registro Cadastral deste Município.

8.11. Competirá a Secretaria Municipal de Administração, Planejamento e Finanças, na qualidade de detentor da Ata de Registro de Preços a aplicação das penalidades previstas no subitem 8.1 e seus incisos, e no inciso III, do subitem 8.3.

8.12. A penalidade estabelecida no inciso III do subitem 8.4 será de competência exclusiva da autoridade máxima do Secretaria Municipal de Administração, Planejamento e Finanças, facultada a ampla defesa, na forma e no prazo estipulado no subitem 8.8, podendo a reabilitação ser concedida mediante ressarcimento dos prejuízos causados e depois de decorridos o prazo de sanção mínima de 02 (dois)anos.

8.13. O Órgão Gerenciador do Sistema de Registros de Preços, na qualidade de responsável pelo controle do cumprimento das obrigações relativas ao fornecimento caberá a aplicação das demais penalidades previstas no instrumento de convocação.

8.14. As importâncias relativas às multas deverão ser recolhidas à conta do Tesouro do Município.

9. CLÁUSULA NONA – DO CANCELAMENTO DO PREÇO REGISTRADO

9.1. A Ata de Registro de Preço será cancelada, automaticamente, por decurso do prazo de vigência ou quando não restarem fornecedoras registradas e, por iniciativa do Setor de Administração deste Município quando:

Bruno Normando

CPL
Fls. 1174
ASS.

a) A licitante não formalizar a ata decorrente do registro de preços e/ou não retirar o instrumento equivalente no prazo estipulado ou descumprir exigências da Ata de Registro de Preços, sem justificativa aceitável;

b). Ocorrer qualquer das hipóteses de inexecução total ou parcial do instrumento de ajuste;

c) Os preços registrados apresentarem-se superiores ao do mercado e não houver êxito na negociação;

d) Der causa a rescisão administrativa do ajuste decorrente do registro de preços por motivos elencados no art. 77 e seguintes da Lei Federal nº.8.666/93;

e) Por razão de interesse público, devidamente motivado.

9.2. Cancelado o Registro de Preço induzirá na convocação da fornecedora com classificação imediatamente subseqüente.

9.3. Será assegurado o contraditório e a ampla defesa do interessado, no respectivo processo, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados da notificação ou publicação.

10. CLÁUSULA DÉCIMA – DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

10.1. As despesas decorrentes das aquisições da presente Ata correrão a cargo de cada Secretaria usuário da Ata de Registro de Preços, cujos Programas de Trabalho e Elementos de Despesas constarão nas respectivas notas de empenho, contrato ou documento equivalente, observada as condições estabelecidas neste edital e ao que dispõe o artigo 62, da Lei Federal n°8.666/93 e alterações.

11 - CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DO PREÇO REGISTRADO

1.1. Considerando tratar-se de julgamento de licitação na modalidade de Pregão Presencial, tipo menor preço, HOMOLOGADO a classificação da empresa conforme abaixo especificada, a empresa vencedora fica assim registrado:

Classificação Final

Menor preço global:

Lote 01: **998.999,99 (novecentos e noventa e oito mil, novecentos e noventa e nove reais e noventa e nove centavos)**

Empresa: **Ipê Indústria de Móvies EIRELI, CNPJ nº 33.817.864/0001-50**

12. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DA PUBLICIDADE

12.1. O extrato da presente Ata de Registro de Preço será publicado no Diário Oficial do Município, conforme o disposto no art. 61, parágrafo único, da Lei Federal nº8.666/93.

13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

13.1. Aos casos omissos aplicar-se-ão as demais disposições constantes da Lei Federal Nº 8.666/93, de 21 de junho de 1993, e demais normas aplicáveis a espécie.

14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DO FORO

Bruno Normando

CPL
Fls. 1175
ASS.

14.1. Fica eleito o foro da cidade sede da Administração Municipal organizadora do certame, renunciando de qualquer outro, por mais privilegiado que seja para processar as questões resultantes desta licitação e que não possam ser dirimida administrativamente.

Cristalândia do Piauí-PI, 17 de junho de 2021

Mário Tolentino de Souza Neto
Secretário de Administração, Finanças e Planejamento
GERENCIADOR DA ATA

IPE INDUSTRIA DE MOVEIS EIRELI:33817864000150
Assinado de forma digital por IPE INDUSTRIA DE MOVEIS EIRELI:33817864000150
Dados: 2021.07.01 14:40:46 -03'00'

Ipê Indústria de Móvies EIRELI,
CNPJ nº 33.817.864/0001-50
Bruno Magalhães Normando
CPF Nº 048.329.163-35
DETENTOR DA ATA