ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE
PREFEITURA MUNICIPAL DE ALEXANDRIA

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N°1/2022. PREGÃO ELETRÔNICO N° 00003/2022

COMISSÃO DE LICITAÇÃO Fls 1130

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS n°1/2022.

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00003/2022
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 000017PE00003

O(A)s **05(cinco)** dia do mês de **04(Abril)** do ano de **2022(dois mil e vinte e dois)** a **PREFEITURA MUNICIPAL DE ALEXANDRIA/RN**, inscrita no cadastro nacional de pessoa jurídica sob o nº 08.148.462/0001-62, com sede Rua Desembargador Ferreira Chaves, 305 - Centro - Alexandria – RN – CEP 59965-000, neste ato representada por sua PREFEITA CONSTITUCIONAL, a senhora **JEANE CARLINA SARAIVA DE SÁ**, Brasileira, Divorciada, Autônoma, residente e domiciliada na Rua Antônio Caetano, 54 - Casa - Centro - Alexandria - RN, CPF nº 021.883.624-46, Carteira de Identidade nº 4.087.629 SSP/PE, portador da matrícula funcional sob o nº 1464-1, considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma ELETRÔNICA, para REGISTRO DE PREÇOS nº 00003/2022, publicada no **Quadro Mural do Órgão Realizador do Certame – ORC**, em 25 de Fevereiro de 2022, **Diário Oficial dos Municípios do Estado do Rio Grande do Norte – FEMURN**, Matéria publicada no Diário Oficial dos Municípios do Estado do Rio Grande do Norte no dia 25/02/2022. Edição 2725, A verificação de autenticidade da matéria pode ser feita informando o código identificador no site: https://www.diariomunicipal.com.br/femurn/ e no **Diário Oficial da União** Seção 3 - Nº 40, sexta-feira, 25 de fevereiro de 2022, PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 000017PE00003 - PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00003/2022, RESOLVE registrar os preços da(s) empresa(s) indicada(s) e qualificada(s) nesta ATA, de acordo com a classificação por ela(s) alcançada(s) e na(s) quantidade(s) cotada(s), atendendo as condições previstas no edital, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações, no Decreto n.º 7.892, de 23 de janeiro de 2013, e em conformidade com as disposições a seguir:

DO OBJETO.

A presente Ata tem por objeto o REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL CONTRATAÇÃO DE PESSOA JURÍDICA PARA O FORNECIMENTO DE MATERIAL PERMANENTE (MOBILIÁRIO EM GERAL) PARA ATENDER A TODAS AS SECRETARIAS DO MUNICIPIO DE ALEXANDRIA/RN, especificado(s) no(s) item(ns) do lote I do Termo de Referência, anexo do edital de Pregão Eletrônico nº 00003/2022, que é parte integrante desta Ata, assim como a proposta vencedora, independentemente de transcrição.

DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS.

O preço registrado, as especificações do objeto, a quantidade, fornecedor(es) e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

EMPRESA: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA
CNPJ: 06.198.597/0001-07
ENDEREÇO: Rua Projetada, S/N – Lote 04 - Distrito Industrial I – CEP 59.280-000 – Macaíba/RN
REPRESENTANTE: JOSÉ PEREIRA DA COSTA JUNIOR
E-MAIL: licitacao@apform.com.br
TEL.: (84) 9123-6722

ITENS	DESCRIÇÃO	QUANT	MARCA	UNID.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	**ESTANTE EM AÇO 6 PRATELEIRAS** Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epoxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano. FABRICANTE: APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	100	APFORM/ ESTAC	Unid.	528,00	52.800,00
2	**ARQUIVO COM 4 GAVETAS** Tampo do arquivo em madeira aglomerada tipo MDP com espessura de 18 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, na cor branca, encabeçado com fita de borda pvc 2,5 mm de espessura com alta resistência a impactos.na mesa cor do painel. Gavetas em madeira aglomerada MDP revestido com laminado melamínico de baixa pressão encabeçadas com fita de borda pvc com espessura 1 mm. Fundo das gavetas confeccionados em chapa dura de alta densidade pintada na mesma cor do móvel. Corrediças (tipo telescópicas) das gavetas, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso tipo chipboard para madeira, resistente a esforço sobre a gaveta e aos números de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultâneo das gavetas feito em haste de aço resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em policitileno injetado. Puxadores com desenho curvo e linhas suaves sem arestas injetados em poliuretano, fixado com parafuso de rosca para fixação em termoplásticos em aço de 4x25mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "l" fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4,0 x 14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano. FABRICANTE: APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	40	APFORM/ ARQ4G	Unid.	880,00	35.200,00
3	**MESA RETA** Mesa reta em MDP de 18 mm na cor branca com fita de borda na cor do tampo. Saia frontal em MDP de 15 mm na cor branca. Com gaveta em MDP de 15 mm com corrediça metálica e puxador plástico. Estrutura dos pés em tubo de aço com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema	200	APFORM/ MSRT	Unid.	985,00	197.000,00

	eletrostático epoxi pó curado em estufa de pelo menos estufa 180 ° C, terminações com sapatas na cor preta. DIMENSÕES: 140 cm de comprimento, 60 cm de profundidade e 76 cm de altura. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano FABRICANTE: APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA					
4	**CADEIRA FIXA COM ESPALDAR BAIXO** A estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1,5 mm de espessura e soldados à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empalhável. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Com dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335mm (altura), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos FABRICANTE: APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	500	APFORM/ CDFX	Unid.	355,00	177.500,00
5	**CADEIRA GIRATÓRIA**, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor cinza. nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. o encosto deve possuir em sua face posterior ao usuário no mínimo quatro aletas de reforço com no mínimo 4 mm de espessura. o assento também deve possuir diversas aletas estruturais nos dois sentidos do plano do assento, com espessura mínima de 4 mm. estrutura que interliga o assento e o encosto em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. mecanismo: com alavanca para regulagem para regulagem de altura da cadeira através do acionamento do pistão pneumático. pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma din 4550, fixados ao tubo central através de porca rápida, com capa telescópica de acabamento na coluna de 3 elementos, injetada em polipropileno. base giratória, com 5 hastes equidistantes, fabricadas em tubo de aço sae 1020 25x25x1,50mm sistema de fixação dos rodízios conformado por dobras e reforçadas com soldas para aumentar a resistência às cargas estáticas sobre o assento. hastes revestidas por inteiro com capas injetadas a polipropileno de alta resistência a abrasão e impactos. rodízios de duplo giro, com eixo central em aço sae 1020 conformado a frio, e apoiado em pino de aço, fixados a base através de anel de pressão conformado em aço. tubo central com mecanismo de regulagem de altura pneumático e bucha telescópica de acabamento em polietileno. sendo obrigatório conter na parte inferior do produto seu próprio certificado de garantia emitido pelo fabricante, onde nele demostre o prazo mínimo de 1 ano de garantia pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi /poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. dimensões: assento - 400 mm de largura e 430 mm de profundidade, encosto – 396 mm de largura e 198 mm de altura. apresentar laudo de laboratório acreditado pelo inmetro do tratamento e pintura em superfície metálica com os seguintes parâmetros: corrosão por exposição à névoa salina com tempo de exposição mínimo de 500 horas e grau de empolamento conforme a norma nbr 5841 de d0 / t0 e grau de enferrujamento conforme a norma nbr iso 4628-3 de ri 0. ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma nbr 10443:2008 e a norma astm d7091:2013 com no mínimo 118 µm de espessura. ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma nbr 11003:2009 versão corrigida de 2010 com valor de 60 e ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm d3359:2017 com valor 5b. laudo de teor de chumbo na pintura conforme a norma: nbr nm 300-3:2011 – segurança de brinquedos – parte 3: migração de certos elementos. lei nº 11.762, de 1º de agosto de 2008 (fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares e dá outras providências), com valor igual ou menor que 0,8750 por mg/kg. FABRICANTE: APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	250	APFORM/ CDGIR	Unid.	780,00	195.000,00
6	**LONGARINA DE 3 LUGARES**, assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor cinza. nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. o encosto deve possuir em sua face posterior ao usuário no mínimo quatro aletas de reforço com no mínimo 4 mm de espessura. o assento também deve possuir diversas aletas estruturais nos dois sentidos do plano do assento, com espessura mínima de 4 mm. estrutura que interliga o assento e o encosto em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e rebite, sendo a anterior com no mínimo 88 mm de comprimento e a posterior com no mínimo 170 mm de comprimento. nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. colunas laterais em tubo quadrado 25x25 mm com parede de 1,5 mm. base em tubo redondo com diâmetro de 1 ½ pol. e parede 1,5 mm. travessas horizontal que uni os três assento em metalon 50x30 (1,5). unidos através de solda pelo processo mig/mag. fechamento lateral em chapa de aço 22 (0,75 mm) com furos redondos em diversos diâmetros e distribuídos de forma aleatória. obs: o nome do fabricante dos componentes plásticos deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. dimensões: assento - 400 mm de largura e 430 mm de profundidade, encosto – 396 mm de largura e 198 mm de altura. altura do assento ao chão 450 mm. espaçamento entre assentos 100 mm. apresentar laudo de laboratório acreditado pelo inmetro do tratamento e pintura em superfície metálica com os seguintes parâmetros: corrosão por exposição à névoa salina com tempo de exposição mínimo de 500 horas e grau de empolamento conforme a norma nbr 5841 de d0 / t0 e grau de enferrujamento conforme a norma nbr iso 4628-3 de ri 0. ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma nbr 10443:2008 e a norma astm d7091:2013 com no mínimo 118 µm de espessura. ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma nbr 11003:2009 versão corrigida de 2010 com valor de 60 e ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm d3359:2017 com valor 5b. laudo de teor de chumbo na pintura conforme a norma: nbr nm 300-3:2011 – segurança de brinquedos – parte 3: migração de certos elementos. lei nº 11.762, de 1º de agosto de 2008 (fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares e dá outras providências), com valor igual ou menor que 0,8750 por mg/kg. FABRICANTE: APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	300	APFORM/ LG3L	Unid.	890,00	267.000,00
7	**CAMA INFANTIL**	10	APFORM/	Unid.	480,00	4.800,00

COMISSÃO DE LICITAÇÃO Fls. 1135 Rubr.

	Cama confeccionada em MDF de 18 mm, revestida uma face em laminado melaminico de baixa pressão na cor branca, todas as peças recebem revestimento na outra face em PVC/PET através de um processo de vacuumforming com espessura mínima de 0,5 mm e raio de usinagem de no mínimo 12,7 mm em todo o perímetro em contato com o usuário. A cama deve possibilitar o empilhamento quando não estiver em uso. Os pés em contato com o chão devem possuir sapatas reguláveis em plástico injetado também com cores variadas. O estrado deve ser em uma peça única de MDF de 9 mm revestido em ambas as faces em laminado melamilico de baixa pressão na cor branca, com furação oblonga intercaladas e equidistantes para a transpiração do colchão. A cama não deve possuir saliências cortantes que possam ferir o usuário. DIMENSÕES: 1040 mm compr. X 640 mm larg. X 300 mm de altura. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano FABRICANTE: APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA		CMINF			
8	**MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 02 PORTAS E 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS)** Modulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 11 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 4 prateleiras divisórias. Fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. O modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Fechadura do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável. Corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. Laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1' polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. Inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. Duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. As dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. O fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. A pintura das peças em aço em tinta epoxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não revestido Corrosão por exposição à Névoa Salina. A pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Método de ensaio. Pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. DIMENSÕES: Alt. 165 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. . Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos •Ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •Grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015 d0 = Isento de bolhas •Grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas •Grau de enferrujamento conforme a Norma NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada •Ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma NBR 10443:2008 e a norma ASTM D7091:2013, 100 µm; •Ensaio de aderência da tinta, Determinação de aderência, conforme norma NBR 11003:2009 Versão corrigida de 2010; •Ensaio de aderência da tinta, Determinação de aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 FABRICANTE: APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	400	APFORM/ DOMUS-2P	Unid.	2.950,00	1.180.000,00
9	**MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 08 PORTAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS)** Modulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 20 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 divisória, 1 base, 6 prateleiras, 1 cabeceira, 8 portas. Fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. O modulo é montado com o uso de parafusos. Os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. Laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, Base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1' polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. Inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. Oito portas, com 08 fechaduras do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável, portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fitas ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. As dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de 02(duas) em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, puxador em plástico na mesma cor do tampo em ABS. O fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. A pintura das peças em aço em tinta epoxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180° C, Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não revestido Corrosão por exposição à Névoa Salina. A pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Método de ensaio. Pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. DIMENSÕES: Alt. 165 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm	60	APFORM/ DOMUS-8P	Unid.	3.900,00	234.000,00

	Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. . Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos •Ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •Grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015 d0 = Isento de bolhas •Grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas •Grau de enferrujamento conforme a Norma NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada •Ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma NBR 10443:2008 e a norma ASTM D7091:2013, 100 µm; •Ensaio de aderência da tinta, Determinação de aderência, conforme norma NBR 11003:2009 Versão corrigida de 2010; •Ensaio de aderência da tinta, Determinação de aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 FABRICANTE: APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA					
10	**SISTEMA DE SUPERFÍCIES MULTIFUNCIONAIS** Sistema de superfícies para múltiplas funções como escrever, projetar, fixar, composto de painéis com dimensões de 2280 mm de comprimento e altura de 1200 mm, para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, circulações, áreas comuns e outros. Painéis compostos por substrato de MDF, de 18 mm de espessura, revestido na superfície frontal com laminado de alta pressão tipo lousa branca brilhante com linhas horizontais e verticais formando quadrados com 50 x 50 mm, com fácil remoção da tinta do pincel a seco de espessura mínima de 1 mm. Colagem dos revestimentos frontal adesivo bi componente. Superfície posterior do painel em BP Branco TX. Bordos encabeçados em fita de borda PP espessura de 2,5mm. Acabamento liso fosco. Colagem da fita de borda com adesivo Hot Melting. Cantoneiras para proteção, fixação e afastamento da parede, em material polimérico injetado em ABS, em duas partes denominadas Base e Capa, medindo 120mm (largura) x 120mm (profundidade) x 40mm (espessura) que se encaixam entre si por meio de registros e envolvem o conjunto painel-perfis de bordo. Acabamento externo de superfície: brilhante espelhado. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano. FABRICANTE: APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	200	APFORM/ SSM-1	Unid.	2.400,00	480.000,00
11	**MESA ACESSÍVEL PARA CADEIRANTES** Mesa para pessoa em cadeira de rodas, com tampo em MDF, revestido na face superior de laminado melaminico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento. Estrutura tubular de aço. MESA: - Tampo em MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melaminico 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. Dimensões acabadas 600 mm (largura) x 900 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2 mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. - Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "HotMelting". Resistencia ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5 mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto a 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 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 de O = 31,75 mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm). – Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de O = 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm). Fixação do tampo a estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica M6, O 6,0 mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips. – A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo a estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AZUL, fixadas a estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o numero identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; o nome da empresa fabricante do componente injetado. – 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 a corrosão em câmara de nevoa 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. REFERÊNCIAS - Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo - CINZA PANTONE(*) 428C. - Fita de bordo - AZUL PANTONE(*) 287C.- Componentes injetados: Ponteiras e sapatas - AZUL PANTONE(*) 287C. - Pintura das estruturas - CINZA RAL(**) 7040. - Indicação de acessibilidade na estrutura da mesa - AZUL (sobre fundo cinza) PANTONE (*) 2925C. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED. (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK. FABRICAÇÃO - Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas. - A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo a estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da 8 porca garra e o laminado de alta pressão. Podem ser utilizados batoques ou mastigue elástico para preencher o espaço entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - Na montagem da mesa devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escorias. - Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmigalhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. - A Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Ensaio de colagem (resistência a tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Moveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaio. - Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. - Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. TOLERÂNCIA DIMENSIONAIS Asseguradas as condições de montagem dos moveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: – Tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; – Mais ou menos (+/-) 3 mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; – Mais ou menos (+/-) 1 mm para furacões e raios, e 1o para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; – Mais ou menos (+/-) 1,5 mm para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima. - Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melaminico e chapas de MDF. - Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR - Etiqueta autoadesiva vinifica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80 mm x 40 mm, a ser fixada na parte inferior do tampo e do assento, contendo: • Nome do fabricante; • Logomarca do fabricante; • Endereço / telefone do fornecedor; • Data de fabricação (mês/ano); • Número do lote de fabricação do produto;	30	APFORM/ MA	Unid.	670,00	20.100,00

COMISSÃO DE LICITAÇÃO Fls 113 Rubrica

	• Número do Pregão; • Código do produto; • Garantia até _/_/_ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Incluir também a seguinte frase acompanhada do simbolo internacional de acesso: "Este móvel e acessível". A representação gráfica do Simbolo Internacional de Acesso deve atender o estabelecido na ABNT NBR 9050:2015 – Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos, adotando-se uma das seguintes formas de representação e considerando as seguintes opções de cores: • Pictograma branco sobre fundo azul (referência PANTONE 2925C); • Pictograma branco sobre fundo preto; • Pictograma preto sobre fundo branco. GARANTIA: - O fabricante (Fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. - A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega dos mobiliários a Contratante. TRANSPORTE - Manipular cuidadosamente. - Utilizar cordas para prender a carga. - Proteger contra intempéries. Entregar junto à proposta declaração emitida pelo fabricante com garantia mínima de 2 anos e os laudos dos ensaios: -Verificação de saliências, reentrâncias ou perfurações que apresentem características cortantes (NBR 14006:2008 item 4.3.3) -Verificação das saliências perfurantes (NBR 14006:2008 item 4.3.4) -Verificação dos respingos provenientes de solda na estrutura metálica (NBR 14006:2008 item 4.3.5) -Resistencia a corros]ao em câmara de névoa salina por 300 horas (NBR 5841:2015) -Determinação da verificação da espessura da camada de tinta (NBR 10443:2008) -Determinação da verificação da aderência da camada de tinta (NBR 11003:2009) -Ensaio de colagem da fita de borda (resistência a tração) (NBR 16332/2014 anexo A) Apresentar junto com a proposta inicial. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos FABRICANTE: APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA					
12	**CARTEIRA COM PRANCHETA LATERAL** A base dos pés em formato de arco, todo em polipropileno de copolimero virgem, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Os pés são fixados à estrutura por 2 encaixes e montados sob pressão, de maneira que resista a uma condição severa de uso. Os pés têm uma espessura de parede mínima de 4 mm com nervuras em todo o comprimento do pé medindo 460 mm, os mesmos envolvem as 2 colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade do chão, para evitar a oxidação e também com a função de proteção da pintura, função antiderrapante e amortecimento de impacto. Todas as peças da estrutura metálica são unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. O assento é fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade, 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas, que acomodam parafusos para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. A altura do assento até o chão é de 460 mm, além disso, possui porta-livros produzido em polipropileno copolimero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos, ele é totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros mede 270 mm x 85 mm, e sua profundidade é de 270 mm. Acopla-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde serão fixadas por 4 parafusos. A prancheta é injetada em polipropileno copolimero virgem com as seguintes dimensões 520 mm de comprimento por 280 mm de largura e espessura mínima de parede de 4 mm. Ela possui porta canetas de 148 mm x 14 mm e é fixada ao suporte estrutural por 7 rebites. A altura da prancheta ao chão na região de apoio do cotovelo é de 685 mm. O encosto inteiriço, sem aberturas, em polipropileno copolimero injetado, moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 400 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede de 4 mm e cantos arredondados. É unido à estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolimero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atende os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDUSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS	2000	PLAXMETAL/ CPL	Unid.	360,00	720.000,00
13	**CONJUNTO ALUNO ADULTO** O conjunto descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT NBR 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Philips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. A mesa deve ter 760 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados,	4000	PLAXMETAL/ ELOPLAX-AD	Unid.	590,00	2.360.000,00

COMISSÃO DE LICITAÇÃO Fls 1134 Rubrica

	frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois (02) porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20 mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5 mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora - NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg. sem causar trincas. Laudo de acordo com a NBR 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto da carteira em resina plástica. 1. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos. PLAXMETAL S/A - INDUSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS					
14	**CONJUNTO ALUNO INFANTIL** O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT NBR 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 305 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolimero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. A mesa deve ter 590 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixarse ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m2. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem serfabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atende os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto da carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto da carteira em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de	1500	PLAXMETAL/ ELOPLAX-INF	Unid.	570,00	855.000,00

COMISSÃO DE LICITAÇÃO Fls 1135 Rubrica

COMISSÃO DE LICITAÇÃO Fls 1136 Rubrica

	tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estetica, ergonomia e funcionalidade. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos PLAXMETAL S/A - INDUSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS					
15	**CONJUNTO INFANTIL COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL.** MESA: escolar infantil com montagem simplificada e que permite o seu emprego também como brinquedo infantil. Compreende em um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente trapezoidal. O corpo é inteiriço de forma poliédrica e moldado no processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em uma peça única, sendo composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em " U ", voltado para dentro, dois pés traseiros também em " U ", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo apresenta uma forma substancialmente trapezoidal e moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, porém com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, se destina a porta – objetos. O porta-livro apresenta a forma de uma placa triangular e moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolimero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, sendo encaixada em trilhos situados nas superficies internas das travessas superiores do corpo e sendo fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orificios das travessas superiores. As dimensões da mesa giram em torno de 620 mm na base maior, 235 na base menor e 465 mm lateralmente e espessura medida de 3,5 mm. CADEIRA INFANTIL: Formada com assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 320 mm de profundidade, 04 mm de espessura, cantos arredondados, montado à estrutura por meio de 04 (quatro) cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 02 mm de espessura, que acomodam parafusos autos atarraxantes para plástico FL de diâmetro 5x30 mm de fenda Phillips. Altura em relação ao piso 350 mm. Encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de 3,5 mm, cantos arredondados, unindo à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores nos tubos da estrutura travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou de parafusos. Estrutura, fabricada em tubos de aço industrial com pés e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm com espessura de 1.06 mm, base do encosto fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm com espessura de 1,2 mm, peças de tubos de aço industrial são unidas entre si por meio de solda MIG e tratadas por conjunto de banhos químicos, com pintura epóxi (pó), que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura, com ponteiras plásticas de polipropileno nos pés e nas extremidades das travessas com acabamento padrão FDE, são ponteiras com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas para transporte. MESA CENTRAL: com a seguinte descrição técnica: Constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolimero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuindo 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça apresenta um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. Estrutura central fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade. Altura em relação ao piso 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. Mesa Central Cor Cinza, Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a NM- 300. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atende os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto da carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto da carteira em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos PLAXMETAL S/A - INDUSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS	150	PLAXMETAL/ ELOTOY	Unid.	3.950,00	592.500,00
16	**CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA PROFESSOR.** Mesa com tampo modular em plástico injetado de alto impacto que se fixa à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Possui um tapume de 650x250 mm em MDP de 15 mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa mede 610 x 810 mm e tem 760 mm de altura. A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde são montados os pés da mesa. Esse cone é fabricado em tubo Ø 2" com 2,25 mm de parede e recebe internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9 mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. A Cadeira Giratória deve ser constituida de assento e encosto; plataforma, coluna e base com rodízio. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com Ø 22.20 mm e 1.50 mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Os tubos devem ser curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos ¼"x1.1/2" mm sextavados flangeados. O conjunto deve ser então acoplando ao pistão a gás e esse acoplado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465 mm de largura, 470 mm de profundidade com 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (bucha americana ¼"x13mm); e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼"x1.1/2". Sobre o assento deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 à 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm delargura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos	200	PLAXMETAL/ CJP	Unid.	1.600,00	320.000,00

	arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolimero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento à gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo de acordo com a NBR 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto em resina plástica. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos.					
17	**CONJUNTO PARA EDUCAÇÃO INFANTIL 4 LUGARES** A mesa deve ser composta por tampo em plástico injetado de alto impacto à base de ABS Natural, que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Após montada a mesa deve medir 610x810 mm e ter 590 mm de altura aproximadamente. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realizará a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura paranivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira por sua vez deve ser constituída de estrutura metálica, assento e encosto plásticos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido e dimensões aproximadas de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm aproximadamente. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido. Suas dimensões aproximadas devem ser 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolimero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço industrial, composta por pernas e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,06 mm e "L's" fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm e espessura de parede de 1,2 mm. As peças devem ser unidas entre si por meio de solda MIG. O conjunto deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiras plásticas de polipropileno para acabamento no padrão FDE, e nas extremidades das travessas devem ser colocadas ponteiras de polipropileno com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas no transporte. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a NBR 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atende os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto da cadeira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos PLAXMETAL S/A - INDUSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS	400	PLAXMETAL/ CJEINF	Unid.	1.450,00	580.000,00
18	**CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO 8 LUGARES ADULTO/JUVENIL/INFANTIL** A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 4 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 2480 x 820 mm e tem 760/640/590mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 396 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que	200	PLAXMETAL/ ELO	Unid.	3.590,00	718.000,00

COMISSÃO DE LICITAÇÃO Fls 1137 Rubrica

	acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser 460/380/350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 374 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve recebe banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração mínima a 240 horas. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Laudo de acordo com a NBR 10545/2014, atestando que a pintura não apresentou fissuras de 13. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 11003/2009, com resultado y0/x0. - Laudo de Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 10 ciclos conforme a NBR 8096. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 80 J/M. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto em resina plástica. - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos PLAXMETAL S/A - INDUSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS					

COMISSÃO DE LICITAÇÃO Fls 113 Rubrica

DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.

A Ata de Registro de Preços poderá ser utilizada, durante sua vigência, por órgão ou entidade da Administração que não tenha participado do certame licitatório, mediante prévia consulta ao órgão Gerenciador desde que devidamente comprovada a vantagem. Para tanto, os interessados deverão entrar em contato com a Gerência do Sistema de Registro de Preços, pelo telefone (84) 3381-2380 e/ou através do e-mail: cplalexandria@hotmail.com;

Caberá à detentora da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, dos quantitativos registrados em Ata, observados a Legislação vigente, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações anteriormente assumidas;

As aquisições ou as contratações adicionais a que se refere o sub item 3.1, não poderão exceder, por órgão ou entidade, a 50% (cinquenta por cento) dos quantitativos dos itens/lotes do instrumento convocatório e registrados na Ata de Registro de Preços para o órgão gerenciador e para os órgãos participantes.

VALIDADE DA ATA.

A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 meses, a partir da sua assinatura, não podendo ser prorrogada.

REVISÃO E CANCELAMENTO.

A Administração realizará pesquisa de mercado periodicamente, em intervalos não superiores a 180 (cento e oitenta) dias, a fim de verificar a vantajosidade dos preços registrados nesta Ata.

Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preçospraticados no mercado ou de fato que eleve o custo do objeto registrado, cabendo à Administração promover as negociações junto ao(s) fornecedor(es).

Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, a Administração convocará o(s) fornecedor(es) para negociar(em) a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

O fornecedor que não aceitar reduzir seu preço ao valor praticado pelo mercado será liberado do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.

A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.

Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:

Liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e

Convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.

Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação desta ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

O REGISTRO DO FORNECEDOR SERÁ CANCELADO QUANDO:

Descumprir as condições da ata de registro de preços;

COMISSÃO DE LICITAÇÃO Fls. 1139 Rubrica

Não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

Não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou

Sofrer sanção administrativa cujo efeito torne-o proibido de celebrar contrato administrativo, alcançando o órgão gerenciador e órgão(s) participante(s).

O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nos itens 5.7.1, 5.7.2 e 5.7.4 será formalizado por despacho do órgão gerenciador, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

O CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS PODERÁ OCORRER POR FATO SUPERVENIENTE, DECORRENTE DE CASO FORTUITO OU FORÇA MAIOR, QUE PREJUDIQUE O CUMPRIMENTO DA ATA, DEVIDAMENTE COMPROVADOS E JUSTIFICADOS:

Por razão de interesse público; ou
A pedido do fornecedor.
DAS PENALIDADES.

O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no Edital.

É da competência do órgão gerenciador a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta ata de registro de preço (art. 5º, inciso X, do Decreto nº 7.892/2013), exceto nas hipóteses em que o descumprimento disser respeito às contratações dos órgãos participantes, caso no qual caberá ao respectivo órgão participante a aplicação da penalidade (art. 6º, Parágrafo único, do Decreto nº 7.892/2013).

O órgão participante deverá comunicar ao órgão gerenciador qualquer das ocorrências previstas no art. 20 do Decreto nº 7.892/2013, dada a necessidade de instauração de procedimento para cancelamento do registro do fornecedor.

CONDIÇÕES GERAIS.

As condições gerais do fornecimento, tais como os prazos para entrega e recebimento do objeto, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO AO EDITAL.

É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados nesta ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666/93, nos termos do art. 12, §1º do Decreto nº 7892/13.

A ata de realização da sessão pública do pregão, contendo a relação dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais ao do licitante vencedor do certame, será anexada a esta Ata de Registro de Preços, nos termos do art. 11, §4º do Decreto n. 7.892, de 2014.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 02(Duas) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes.

Alexandria/RN, 05 de Abril de 2022.

Prefeitura Municipal De Alexandria/RN
CNPJ nº 08.148.462/0001-62
JEANE CARLINA SARAIVA DE SÁ
CPF nº 021.883.624-46
RG nº 4.087.629 SSP/PE

Apform Industria E Comercio De Moveis LTDA
CNPJ nº 06.198.597/0001-07
JOSÉ PEREIRA DA COSTA JUNIOR
CPF nº 534.105.055-04

Publicado por:
Pedro Avelino M. Neto
Código Identificador:7E4075EF

Matéria publicada no Diário Oficial dos Municípios do Estado do Rio Grande do Norte no dia 08/04/2022. Edição 2755
A verificação de autenticidade da matéria pode ser feita informando o código identificador no site:
https://www.diariomunicipal.com.br/femurn/

TRIBUNAL DE CONTAS DO ESTADO
RIO GRANDE DO NORTE

COMISSÃO DE LICITAÇÃO Fls 1140 Rubrica

SIAI – ANEXO 13

COMPROVANTE DE ENVIO DE DADOS/DOCUMENTOS RELATIVOS A CONTRATOS E TERMOS ADITIVOS

UNIDADE GESTORA: PREFEITURA MUNICIPAL DE ALEXANDRIA PROCESSO DE DESPESA: 17/2022	NÚMERO DO RECIBO: **137603**

PRINCIPAIS INFORMAÇÕES SOBRE O CONTRATO:

Número do Contrato:	Ata nº 1/2022 Ref PE 003/2022/2022
Número do Recibo do Anexo 38:	320722
Período de Vigência do Contrato:	05/04/2022 à 04/04/2023
Data da Assinatura:	05/04/2022
Data da Publicação:	08/04/2022
Prazo Máximo para a Liquidação:	30 dia(s)
Prazo Valor do Contrato (R$):	R$ 8988900,00

INFORMAÇÕES SOBRE A PESSOA CONTRATADA:

Nome:	APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA
CPF/CNPJ:	06.198.597/0001-07

DOCUMENTAÇÃO COMPROBATÓRIA DO CONTRATO:

Nome do Arquivo Anexado:	Ata de Registro de Preço nº 1-2022 Pregão Eletronico nº 00003-2022.pdf
Código Validador do Arquivo:	D11325F4D54E930F871BA36FF78526A4

PRINCIPAIS INFORMAÇÕES SOBRE O CONTRATO:

Data e hora de envio:	08/04/2022 08:21:00
Remessa enviada por:	JEANE CARLINA SARAIVA E FERREIRA DE SOUZA (021.883.624-46)

JUSTIFICATIVAS E OBSERVAÇÕES SOBRE O CONTRATO ADMINISTRATIVO:

Tribunal de Contas do Estado do Rio Grande do Norte
Protocolo de entrega de informações via internet
Número do Recibo: 137603
Data e hora da criação deste Documento: 08/04/2022 08:20:59